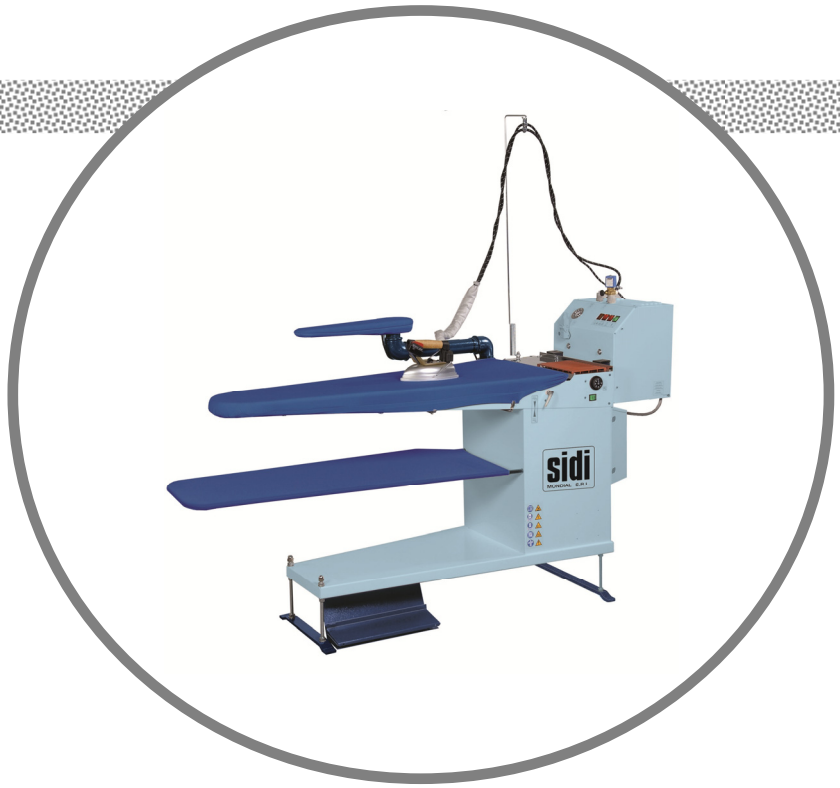


VENUS & JOKER

(Istr. VJK/4 - Ed. 2013)

INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE
INSTALLATION USE AND MAINTENANCE
INSTALLATION USAGE ET ENTRETIEN
INSTALLATION WARTUNG UND BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTALACION FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

CE

EGREGIO CLIENTE,
Ci complimentiamo con Voi per aver preferito una ns. macchina. Siamo certi che questo impianto Vi darà piena soddisfazione e corrisponderà a lungo alle Vs. esigenze.
Vi trasmettiamo questo opuscolo che riteniamo indispensabile per ottenere sempre il massimo rendimento dal Vs. impianto.
La direzione, unitamente ai propri collaboratori ed agenti, sarà ben lieta di ricevere eventuali Vs. suggerimenti per migliorare sempre la sua produzione.
Lieta di poterVi annoverare tra la ns. affezionata Clientela, porgiamo distinti saluti.

La Direzione

DEAR CUSTOMER,
We are grateful you chose our machine and are confident the preference you have shown will ensure your complete satisfaction.
We have pleasure in enclosing a copy of the instruction manual for your machine. By carefully following the instructions in the manual you will be able to obtain trouble free operation from your plant, and find valuable information and suggestions for future requirements.
We welcome any suggestions that may assist us to improve the performance and design of our range of machinery and we look forward to hearing from you in the future.
It is our sincere wish that you will always remain our satisfied customer. Yours faithfully,

The Management

CHER CLIENT,
Vous avez choisi, de préférence, notre machine. Avec vous, nous nous réjouissons de votre choix judicieux et sommes sûrs que la machine vous donnera entière et pleine satisfaction.
Consultez le livre d'instructions pour tirer le maximum de votre nouvel outil, Vous y trouverez également des conseils et des suggestions qui vous seront utiles à l'avenir.
La Direction, les collaborateurs et agents invitent toute suggestions susceptible d'améliorer notre production. D'avance, nous vous en remercions.
En nous félicitant de compter parmi nos nombreux clients, nous restons à votre service et Vous présentons, cher Client, nos salutations distinguées.

La Direction

LIEBER KUNDE,
Herzlichen Glückwunsch zu dem Kauf Ihrer neuen Bügelmaschine.
Diese Maschine wurde nach den neusten technischen Erkenntnissen konstruiert und gefertigt.
In Ihrem Interesse bitten wir Sie, vor Inbetriebnahme und Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung Ihres Gerätes sorgfältig zu lesen, um unnötige Beanstandungen zu vermeiden.
Unsere Mitarbeiter haben alles daran gesetzt, Ihnen hervorragende Qualität zu bieten. Sollten Sie dennoch Fragen zur Bedienung oder Technik haben stehen wir Ihnen immer gerne zur Verfügung.
Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und wünschen Ihnen viel Erfolg mit diesem Neuerwerb.

Mit freundlichen Grüßen

Die Direktion

MUY SENOR NUESTRO,
Le damos las gracias por haber elegido nuestra maquina. Estamos seguros que responderà a sus necesidades y le darà completa satisfacción.
Adjuntamos el manual de funcionamiento y mantenimiento indispensable para garantizar un optimo rendimiento de la maquina y donde Ud. podrà encontrar todos los consejos necesarios para su bueno mantenimiento futuro.
Tanto la Dirección como los Agentes de venta y Distribuidores le agradeceriamos cualquier consejo para mejorar nuestra producción.
Contentos de contar Ud, entre nuestros Clientes, aprovechamos la ocasion para saludarle atentamente.

La Dirección

IT

I N D I C E

CAPITOLO 1.....1-1

AVVERTIMENTI PER LA SICUREZZA DELLE PERSONE E DELLE COSE……..…1-1

CAPITOLO 2.....2-1

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA...2-1

CAPITOLO 3. 3-1

INSTALLAZIONE 3-1
IMBALLO 3-1
TRASPORTO 3-1
DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA3-1
MONTAGGIO PIEDINI DI REGOLAZIONE ALTEZZA TAVOLO 3-1
MONTAGGIO DELLA LAMPADA (SE PRESENTE)3-1
MONTAGGIO DELLA CALDAIA 3-2
MONTAGGIO TAPPETINO SUL POGGIAFERRO3-2
MONTAGGIO PEDALIERA 3-2
MONTAGGIO TELA DI COPERTURA TAVOLO 3-2
MONTAGGIO REGGI-INDUMENTI E TELA REGGI-INDUMENTI 3-2
MONTAGGIO FORMA PER BRACCIO 3-2
COLLEGAMENTO ACQUA..... 3-2
COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA (SOLO PER MACCHINE CON PISTOLE SMACCHIANTI)3-3
COLLEGAMENTO ELETTRICO 3-3
LAVAGGIO CALDAIA..... 3-3

USO DELLA MACCHINA..... 3-4
VERIFICHE PRELIMINARI 3-4
ACCENSIONE MACCHINA..... 3-4
USO DEL FERRO DA STIRO (SOLO PER MACCHINE CON SEPARATORE DI CONDENSA)3-4
USO DELLE FORME PER BRACCIO (riscaldate e non riscaldate)..... 3-4
USO DELLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA-VAPORE 3-4
USO DEL TAVOLO 3-5
FUNZIONAMENTO DEL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO DELLA CALDAIA 3-5

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO..... 3-5

MANUTENZIONE.....3-5
MANUTENZIONE SETTIMANALE..... 3-6
MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE.... 3-6

GUASTI.....3-7
GUASTI SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE..... 3-7
GUASTI ALLA CALDAIA ED AL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO 3-7
BRUCIATURA DELLA RESISTENZA CALDAIA3-8
GUASTI AL FERRO..... 3-9
GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA / VAPORE (SE ESISTENTE) 3-9
GUASTI ALL'ASPIRATORE 3-9

RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO 3-10

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE..3-10

CAPITOLO 10.....10-1

DATI TECNICI, QUOTE DI INGOMBRO, ALLACCIAMENTI.....10-1

CAPITOLO 11.....11-1

SCHEMI ELETTRICI.....11-1

CAPITOLO 13.....13-1

DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO.....13-1

CAPITOLO 14.....14-1

DISTINTE CODICI.....14-1

EN

I N D E X

CHAPTER 1.....1-1

SAFETY PRECAUTIONS.....1-1

CHAPTER 2.....2-1

MACHINE IDENTIFICATION.....2-1

CHAPITER 4 4-1

INSTALLATION..... 4-1
PACKING..... 4-1
TRANSPORT 4-1
UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE 4-1
HOW TO ASSEMBLE THE HEIGHT ADJUSTMENT FEET TO THE TABLE 4-1
LAMP CONNECTION (IF FITTED)..... 4-1
HOW TO ASSEMBLE THE BOILER..... 4-1
HOW TO ASSEMBLE THE SILICON PLATE FOR IRON 4-2
HOW TO ASSEMBLE THE PEDAL GROUP 4-2
HOW TO FIT THE TABLE COVER..... 4-2
HOW TO ASSEMBLE THE GARMENT TRAY AND THE GARMENT TRAY COVER CLOTH 4-2
HOW TO ASSEMBLE THE ARM SHAPE..... 4-2
WATER CONNECTION 4-2
COMPRESSED AIR CONNECTION (ONLY FOR MACHINE WITH SPOTTING GUN) 4-3
ELECTRICAL CONNECTION 4-3
BOILER WASHING 4-3

USE OF THE MACHINE..... 4-3
PRELIMINARY CONTROLS 4-3
START-UP OF THE MACHINE 4-4
USING THE STEAM IRON (FOR MACHINES WITH CONDENSATE SEPARATOR) 4-4
USING THE HEATED ARM FORMS 4-4
USING THE AIR/STEAM SPOTTING GUN..... 4-4
USING THE TABLE..... 4-4
OPERATION OF THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL 4-4

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE..... 4-5

MAINTENANCE 4-5
WEEKLY MAINTENANCE 4-5
SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE..... 4-5

BREAKDOWNS.....4-6
IMMEDIATELY FOLLOWING INSTALLATION 4-6
BREAKDOWNS ON THE BOILER AND ON THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL 4-6
BOILER HEATING ELEMENT BURNT OUT 4-8
STEAM IRON..... 4-8
BREAKDOWNS TO THE STEAM/AIR SPOTTING GUN (IF FITTED)..... 4-8
EXHAUST FAN BREAKDOWNS..... 4-8

ORDERING SPARE PARTS.....4-9

STORAGE OR DEMOLITION.....4-9

CHAPTER 10.....10-1

TECHNICAL SPECIFICATIONS, ENCUMBRANCE, CONNECTIONS.....10-1

CHAPTER 11-.....11-1

ELECTRICAL DIAGRAMS.....11-1

CHAPTER 13.....13-1

DRAWING OF SPARE PARTS.....13-1

CHAPTER 14.....14-1

CODE'S LIST.....14-1

FR

T A B L E D E S M A T I E R E S

CHAPITRE 1.....1-1

CONSEILS POUR LA SECURITE DES PERSONNES ET DES CHOSES.....1-1

CHAPITRE 2.....2-1

IDENTIFICATION DE LA MACHINE…....2-1

CHAPITRE 5. 5-1

INSTALLATION..... 5-1
EMBALLAGE..... 5-1
TRANSPORT..... 5-1
DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE..... 5-1
MONTAGE PIEDS DE REGLAGE HAUTER TABLE 5-1
MONTAGE LAMPE (OU PRESENT)..... 5-1
ASSEMBLAGE CHAUDIÈRE..... 5-1
MONTAGE PETIT TAPIS SUR LE REPOSE-FER 5-2
MONTAGE GROUPE PEDALES 5-2
MONTAGE HOUSSE SUR LE PLATEAU..... 5-2
MONTAGE PORTE-VÊTEMENT ET TOILE PORTE-VÊTEMENT..... 5-2
MONTAGE FORME POUR BRAS..... 5-2
BRANCHEMENT EAU..... 5-2
BRANCHEMENT AIR COMPRIME (SEULEMENT POUR MACHINES AVEC PISTOLETS DETACHANTS) 5-3
BRANCHEMENT ELECTRIQUE..... 5-3
LAVAGE CHAUDIÈRE..... 5-3

USAGE DE LA MACHINE..... 5-3
VERIFICATIONS PRELIMINAIRES 5-3
DEMARRAGE MACHINE..... 5-4
USAGE FER A REPASSER (POUR MACHINES AVEC SEPARATEUR DE CONDENSAT) 5-4
USAGE FORMES POUR BRAS (chauffées et non chauffées)..... 5-4
USAGE PISTOLET DETACHANT AIR-VAPEUR 5-4
USAGE DE LA TABLE..... 5-4
FONCTIONNEMENT DU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE DE LA CHAUDIERE..... 5-5

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL.....5-5

ENTRETIEN.....5-5
ENTRETIEN PAR SEMAINE..... 5-6
ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL..... 5-6

PANNES.....5-6
PANNES IMMEDIATEMENT APRES L'INSTALLATION, POUR MACHINES AVEC CHAUDIERE..... 5-6
PANNES A LA CHAUDIERE ET AU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE..... 5-7
BRULURE DE LA RESISTANCE CHAUDIERE .. 5-8
PANNES AU FER..... 5-8
PANNES AU PISTOLET DETACHANT AIR / VAPEUR (OU PRESENT)..... 5-9
PANNES A L'ASPIRATEUR..... 5-9

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE5-9

STOCKAGE OU DEMOLITION.....5-10

CHAPITRE 10..... 10-1

DONNEES TECHNIQUES, COTES DE ENCOMBREMENT, BRANCHEMENTS...10-1

CHAPITRE 11.....11-1

SCHEMAS ELECTRIQUES.....11-1

CHAPITRE 13.....13-1

DESSINS PIECES DE RECHANGE.....13-1

CHAPITRE 14.....14-1

LISTES DES CODES.....…...14-1

DE

I N H A L T

KAPITEL 1.....1-1

SICHERHEITSHINWEISE FÜR PERSONEN UND GEGENSTÄNDE.....1-1

KAPITEL 2.....2-1

IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE 2-1

KAPITEL 6. 6-1

INSTALLATION..... 6-1
VERPACKUNG 6-1
TRANSPORT 6-1
AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE 6-1
MONTAGE DER STANDBEINE MIT HÖHENREGULIERUNG 6-1
MONTAGE DER BELEUCHTUNGS-VORRICHTUNG (SOFERN VORHANDEN)..... 6-1
ZUSAMMENBAU DES KESSELS 6-2
MONTAGE ANLEITUNG DER SILIKON-BÜGELEISENABLAGE..... 6-2
MONTAGE DER PEDALSTEUERUNG 6-2
MONTAGEANLEITUNG FÜR DEN TISCHBEZUG6-2
MONTAGE DER KLEIDERTHALTER SOWIE DER TEXTILEN ABDECKUNG 6-2
MONTAGE DER ARMFORMEN 6-2
WASSERANSCHLUSS 6-3
DRUCKLUFTANSCHLUSS (NUR FÜR UNTERDAMPBÜGELTISCHE UND/ODER DETACHIERPISTOLEN)..... 6-3
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS 6-3
REINIGUNG DES KESSELS 6-4

GEBRAUCH DER MASCHINE 6-4
VORPRÜFUNGEN 6-4
INBETRIEBNAHME 6-4
GEBRAUCH DES BÜGELEISENS (FÜR MASCHINEN MIT KONDENSATABSCHEIDER) 6-5
GEBRAUCH DER BÜGELFORM (beheizt und unbeheizt) 6-5
GEBRAUCH DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE 6-5
GEBRAUCH DES TISCHES 6-5
BETRIEB DER ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE DES KESSELS 6-5

DURCHZUFÜHRENDE ARBEITE NACH BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS.....6-6

WARTUNG.....6-6
WÖCHENTLICHE WARTUNG 6-7
HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG..... 6-7

STÖRUNGEN.....6-8
STÖRUNGEN SOFORT NACH DER INSTALLATION 6-8
STÖRUNGEN AM KESSEL UND AN DER ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE 6-8
DURCHGEBRANNTE KESSELWIDERSTÄNDE6-10
STÖRUNGEN AM BÜGELEISEN 6-10
STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE (SOFERN VORHANDEN)6-10
STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG..... 6-11

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE.....6-11

AUSSERBETRIEBSETZUNG ODER ABBAU6-11

KAPITEL 10..... 10-1

TECHNISCHE DATEN, RAUMBEDARF, ANSCHLÜSSE. 10-1

KAPITEL 11.....11-1

ELEKTRISCHES SCHALTPLAN.....11-1

KAPITEL 13.....13-1

TEILSCHNITTZEICHNUNGEN DER ERSATZTEILEN.....13-1

KAPITEL 14.....14-1

VERZEICHNIS DER CODES.....14-1

ES

Í N D I C E

CAPÍTULO 1.....1-1

ADVERTENCIAS PARA LA SEGURIDAD DE LAS PERSONAS Y DE LAS COSAS…….....1-1

CAPÍTULO 2.....2-1

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.....2-1

CAPÍTULO 7 7-1

INSTALACIÓN 7-1
EMBALAJE 7-1
TRANSPORTE..... 7-1
DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA7-1
REGULACIÓN DE LA ALTURA DE LA MESA .. 7-1
MONTAJE DE LA LUZ 7-1
MONTAJE CALDERA..... 7-1
MONTAJE DE LA ALFOMBRA SOBRE EL APOYO DE LA PLANCHA 7-2
MONTAJE DE LOS PEDALES..... 7-2
MONTAJE PARA VESTIDURA MESA..... 7-2
MONTAJE DEL SOPORTE PARA PRENDAS Y DE LA TELA DE SOPORTE PARA PRENDAS 7-2
MONTAJE DE LA FORMA PARA EL BRAZO 7-2
CONEXIÓN DEL AGUA 7-2
CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO (SOLO PARA MÁQUINAS CON PISTOLAS DESMANCHADORAS) 7-3
CONEXIÓN ELÉCTRICA..... 7-3
LAVADO DE LA CALDERA 7-3

EMPLEO DE LA MÁQUINA 7-4
VERIFICACIONES PRELIMINARES..... 7-4
PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA 7-4
EMPLEO DE LA PLANCHA (PARA MÁQUINAS CON SEPARADOR DE CONDENSADOS) 7-4
EMPLEO DE LAS FORMAS PARA EL BRAZO (calentadas y no calentadas) 7-4
EMPLEO DE LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE-VAPOR 7-4
EMPLEO DE LA MESA..... 7-5
FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DEL NIVEL ELECTRÓNICO DE LA CALDERA 7-5

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO.....7-5

MANTENIMIENTO 7-5
MANTENIMIENTO SEMANAL 7-6
MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL 7-6

AVERÍAS.....7-7
AVERÍAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN 7-7
AVERÍAS EN LA CALDERA Y EN EL CONTROL ELECTRÓNICO DEL NIVEL..... 7-7
QUEMADURA DE LA RESISTENCIA DE LA CALDERA 7-8
AVERÍAS EN LA PLANCHA..... 7-9
AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE / VAPOR (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)7-9
AVERÍAS EN EL ASPIRADOR 7-9

MODALIDAD PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS 7-10

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN.....7-10

CAPÍTULO 10..... 10-1

DATOS TÉCNICOS, TAMAÑO, CONEXIONES.....10-1

CAPÍTULO 11.....11-1

ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....11-1

CAPÍTULO 13.....13-1

DIBUJOS DE LOS REPUESTOS.....13-1

CAPÍTULO 14.....14-1

LISTAS DE LOS CÓDIGOS.....14-1

SEGNALI DI PRESCRIZIONE, PERICOLO E INDICAZIONE
PRESCRIPTION, DANGER AND INDICATION SIGNALS
SIGNAUX DE PRESCRIPTION, DANGER ET INDICATION
VERBOTS-, GEBOTS- UND WARNZEICHEN
SEÑALES DE PRESCRIPCIÓN, PELIGRO Y INDICACIÓN

	Divieto di togliere i carter di protezione con impianto funzionante Do not remove protection covers when machine is working. Défense d'enlever les couvercles de protection pendant le fonctionnement de la machine. Abnahme der Schutzgehäuse bei anlaufender Anlage verboten Prohibido quitar la tapa de protección durante el funcionamiento de la maquina.
	Divieto di eseguire interventi di manutenzione a macchina in moto Do not effect maintenance when machine is working. Défense d'exécuter toutes entretiens pendant le fonctionnement de la machine. Wartungseinsätze bei anlaufender Anlage verboten Prohibido efectuar todos mantenimientos durante el funcionamiento de la maquina.
	Vietata l'apertura del quadro elettrico al personale non autorizzato. Authorized personnel only can open the electric panel. Défense d'ouvrir le cadre électrique par le personnel non autorisé. Öffnung des Gehäuses für Unbefugte verboten. Prohibido abrir el tablero eléctrico para obreros no autorizados
	Vietato utilizzare acqua per spegnere l'incendio. Do not extinguish with water Défense d'eteindre avec de l'eau. Mit Wasser löschen verboten Prohibido apagar con agua
	Obbligo di riposizionare i carter di protezione prima di azionare l'impianto Protection covers must be put on before using the machine. Il est obligatoire de remettre le couvercle de protection avant d'actionner la machine. Vor Inbetriebsetzung der Anlage Schutzgehäuse wiedereinbauen Está obligatorio reponer las tapas de protección antes que se ponga en marcha la maquina.
	Consultare il manuale d'uso, lo schema elettrico e le procedure. Consult the instruction's manual, the electric diagram and procedures. Consulter le manuel d'emploi. Betriebsanweisung, Schaltschema und Vorgänge lesen Consultar el manual d'empleo.
	Attenzione pericolo di scottature alle mani High temperatures! Possibility of burning! Hautes températures! Danger de brûlures! Warnung vor Handverbrennungen Temperaturas elevadas! Peligro de quemaduras!
	Quadro in tensione Danger: electricity Danger électrique Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung 380 V Peligro: Tensión eléctrica

INFORMAZIONI PER LO SMALTIMENTO DELL'APPARECCHIATURA

L'etichetta con il contenitore di spazzatura mobile barrato presente sul prodotto, indica che il prodotto non deve essere smaltito tramite la convenzionale procedura di smaltimento dei rifiuti domestici.

Per evitare eventuali danni per l'ambiente e per la salute umana, il prodotto deve essere separato dagli altri rifiuti domestici e consegnato al punto di raccolta designato per il riciclo dei rifiuti elettrici o elettronici.

La raccolta differenziata ed il riciclo degli apparecchi di scarto servirà a conservare le risorse naturali ed a salvaguardare l'ambiente e la salute delle persone. Lo smaltimento abusivo del prodotto sarà perseguito a norma di legge.

Per maggiori dettagli sui centri di raccolta disponibili contattare l'ente locale competente o il rivenditore del prodotto.

INFORMATION FOR THE DISPOSAL OF THE EQUIPMENT

The label showing the crossed mobile garbage container on the product, points out that the product must not be disposed through the conventional procedure of disposal of the domestic waste.

To avoid possible damage to the environment and for improved human health, the product has to be separated from the other domestic waste and delivered to the designated collection point for the recycling of electric or electronic waste.

The diversified collection and the recycling of rejected instruments will serve to preserve the natural resources and to safeguard the environment and the health of the people. The unauthorized disposal of the product will be prohibited according to the local laws.

For greater details on the available collection centres please contact the competent local authority or the retailer of the product.

RENSEIGNEMENTS POUR L'ECOULEMENT DE LA MACHINE

L'Etiquette avec la poubelle barrée qu'il y a sur le produit, signifie que le produit même ne peut pas être écoulé par le canal conventionnel d'écoulement des ordures domestiques.

Pour éviter d'éventuels dommages pour l'habitat et le salut de l'homme, la machine doit être séparée des autres ordures domestiques et livrée jusqu'au point de recueil désigné pour le recyclage des rebuts électriques et électroniques.

Le recueil diversifié et le recyclage des pièces de rebut servent pour la conservation des résources naturelles et à préserver l'habitat et le salut des gens. L'écoulement abusif du produit sera poursuivi aux termes de la loi.

Pour tout autre renseignement concernent les points de recueils disponibles, s'adresser à l'organisme compétent local ou au revendeur du produit,

INFORMATION ÜBER ENTSORGUNG VON ALTGERÄTEN

Das auf dem Produkt befindliche Etikett, das eine durchgestrichene Abfalltonne auf Rädern darstellt, weist auf das Verbot hin, dieses Produkt als Hausabfall zu entsorgen.

Um eventuelle Umwelt– und Gesundheitsschäden zu vermeiden, muß das Produkt von anderen Hausabfällen getrennt werden und zur Entsorgung an zuständige Recyclingfirmen bzw. Sammelorte für Elektro- und Elektronik-Altgeräte übergeben werden.

Die getrennte Sammlung und Recycling der Altgeräte dient zur Bewahrung des natürlichen Reichtums und zum Schutz von Umwelt und Gesundheit.
Eine nicht umweltgerechte Beseitigung des Produkts wird gesetzlich bestraft.

Für weitere Information betreffend der verfügbaren Sammelorte, wenden sich an die örtliche zuständigen Behörden oder an Ihren Produkthändler.

INFORMACIONES POR LA LIQUIDACIÓN DE LA INSTRUMENTACIÓN

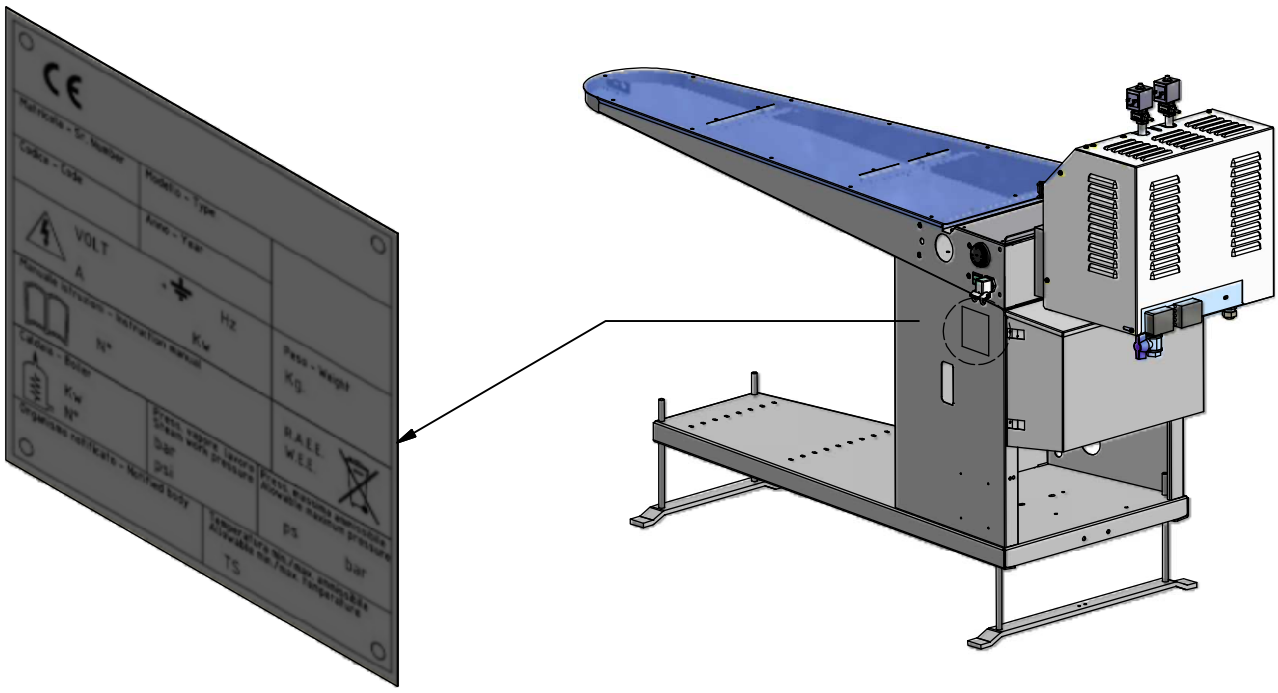
La etiqueta con el contenedor de basura móvil barrato presente sobre el producto, indica que el producto no tiene que ser eliminado por el convencional procedimiento de liquidación de los rechazos domésticos.

Para evitar eventuales daños por el entorno y por la salud humana, el producto tiene que ser separado por los demás rechazos domésticos y remitidos al punto de colección designado por el reciclo rechazos eléctricos o electrónicos.

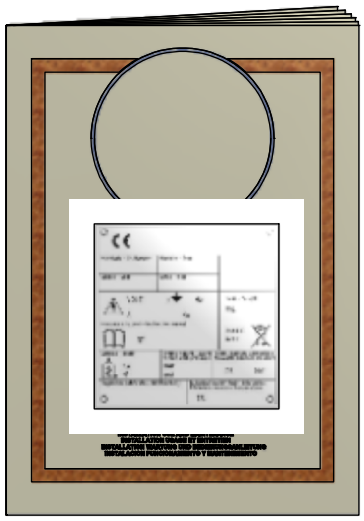
La colección distinta y el reciclo aparatos de descarte servirá a conservar los recursos naturales y a salvaguardar el entorno y la salud de las personas. La liquidación abusiva del producto será perseguida a norma de ley.

Para mayores detalles sobre los centros de colección disponible contactar al ente local competente o el detallista del producto.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA - IDENTIFICATION OF THE MACHINE - IDENTIFICATION DE LA MACHINE
IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINEN - IDENTIFICATIÓN DE LA MAQUINA



COPIA TARGHETTA DATI TECNICI E' RIPORTATA SULLA COPERTINA DI QUESTO MANUALE
COPY OF THE TECHNICAL SPECIFICATIONS PLATE IS REPRODUCED ON THE COVER OF THIS MANUAL
COPIE DE LA PLAQUE DES DONNEES TECHNIQUES EST REPRODUITE SUR LA COVERTURE DE CE MANUEL
KOPIE DES TECNHISCHEN-DATEN ETIKETTE IST AUF DEN UMSCHLAG DIESER ANLEITUNG REPRODUZIERT
COPIA TARJETA DATOS TECNICOS ES REPRODUCIDA SOBRE EL FORRO DE ESTO MANUAL



M_00763/2

INSTALLAZIONE

IMBALLO

La macchina viene imballata mediante uno scatolone di cartone sigillato con nastro adesivo e reggia.

TRASPORTO

Subito al ricevimento della macchina imballata, notificare per scritto al trasportatore eventuali danni subiti dall'imballo durante il trasporto.
Infatti, qualora tali danni abbiano interessato anche la macchina, l'assicurazione del corriere risponderà solo se tali danni presunti sono stati subito segnalati.
Tutte le operazioni di installazione devono essere eseguite da personale qualificato, munito delle necessarie protezioni (guanti, protezioni antinfortunistiche etc.). Non usare getti d'acqua contro la macchina per nessun motivo ed evitare bruschi movimenti o urti violenti.
La macchina non deve essere trasportata da braccia umane, bensì con l'ausilio di muletti o paranchi meccanici.
Trasportare la macchina completa di imballo nel luogo più prossimo al punto di installazione e procedere al suo disimballaggio.

DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-2)

Procedere nel seguente modo:

a) Estrarre dallo scatolone la macchina e gli accessori, verificando che non abbiano subito danneggiamenti durante il trasporto.

b) Imbragare la macchina con due funi (verificare che siano idonee al peso totale della macchina rilevabile dal cartellino dati tecnici), l'una nella parte posteriore, l'altra nella parte anteriore della macchina; quindi, con l'ausilio di un muletto o paranco meccanico, sollevare la macchina e posizionarla nel luogo destinato all'installazione senza più muoverla con braccia umane.

c) Procedere al montaggio degli eventuali accessori in dotazione (vedi paragrafi seguenti).

d) Al termine dell'installazione rimontare con cura i pannelli e le protezioni della macchina.

Devono essere osservate alcune misure di distanza dalle pareti e dalle altre macchine, al fine di garantire una lavorazione più scorrevole ed una perfetta manutenzione.
La macchina non necessita di alcun ancoraggio al pavimento.
Si raccomanda di sistemarla perfettamente in piano.

MONTAGGIO PIEDINI DI REGOLAZIONE ALTEZZA TAVOLO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-4 FIG. 1,2)

L'altezza della macchina da terra può essere variata manualmente, da 750 a 930 mm**,** servendosi degli appositi piedini di regolazione.

Procedere nel seguente modo:

a) Montare le quattro barre filettate "POS. 42" ed i piedini "POS. 43", come indicato in FIG. 2, inclinando la macchina sul lato anteriore per montare il piedino posteriore e, successivamente, sul lato posteriore per montare il piedino anteriore.

b) Bloccare i dadi in modo che la macchina si trovi all'altezza desiderata.

MONTAGGIO DELLA LAMPADA (SE PRESENTE)

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-6)

Procedere nel seguente modo:

a) Fissare la gamba porta lampada "POS. 31" alla macchina nei punti previsti "POS. 31a" senza stringere a fondo i bulloni di fissaggio.

b) Inserire la lampada "POS. 41" nella gamba porta-lampada e ruotarla fino a far corrispondere la sua estremità con il centro della punta del tavolo; tutto ciò al fine di illuminare correttamente il tavolo da stiro ed ottimizzare l'uso del ferro da stiro. Procedere, quindi, a stringere a fondo i bulloni di fissaggio.

c) Collegare elettricamente la lampada seguendo lo schema elettrico corrispondente (vedi capitolo 11).

MONTAGGIO DELLA CALDAIA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-9)

Procedere nel seguente modo:

a) Smontare il poggiaferro.

b) Fissare la caldaia alla macchina avvitandola mediante le viti e bulloni in dotazione, in corrispondenza dei quattro fori previsti sul telaio.

c) Rimontare il poggiaferro.

MONTAGGIO TAPPETINO SUL POGGIAFERRO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5 FIG. 3)

Appoggiare il tappetino di silicone “POS. 33“ sul poggiaferro “POS. 32“.

MONTAGGIO PEDALIERA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5 FIG.4)

Procedere nel modo seguente:

a) Fissare la pedaliera al telaio della macchina avvitandola mediante le due viti in dotazione, in corrispondenza dei fori posti sul basamento della macchina.

Le due serie di forature permettono il fissaggio della pedaliera alla distanza desiderata dal tavolo.

MONTAGGIO TELA DI COPERTURA TAVOLO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-6)

a) Appoggiare sul tavolo la rete con feltro “POS. 35”, facendo aderire la rete al tavolo.

b) Inserire i due tondini A e B nella tela “POS. 36”.

c) Calzare la tela “POS. 36”, controllando che aderisca perfettamente al tavolo.

d) Agganciare un’estremità delle molle al tondino A, avendo cura di non agganciare le cordicelle “POS. 40”.

e) Facendo passare le molle sotto il tavolo, agganciare la seconda estremità al tondino B, avendo cura di non agganciare le cordicelle “POS. 40”.

f) Tirare contemporaneamente le due estremità delle cordicelle “POS. 40”.

MONTAGGIO REGGI-INDUMENTI E TELA REGGI-INDUMENTI

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-7)

Procedere nel seguente modo:

a) Montare il reggi-indumenti “POS. 35” infilandolo nei due fori posti sotto il tavolo da stiro, far combaciare i fori del reggi-indumenti con quelli presenti sul telaio e fissarlo mediante le due viti autofilettanti in dotazione.

b) Calzare la tela elasticizzata “POS. 37” sul reggi-indumenti “POS. 35”.

MONTAGGIO FORMA PER BRACCIO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-8)

Procedere nel seguente modo:

a) Fissare la flangia della forma braccio “POS. 51” sul lato del tavolo desiderato, servendosi dei 4 bulloni in dotazione “POS. 48”.

b) Lubrificare gli snodi filettati. Se con l’uso il braccio acquistasse eccessivo gioco, è possibile annullare tale gioco avvitando il braccio in senso orario (filetti conici).

c) Montare il braccio “POS. 53” avvitandolo in senso orario nella flangia “POS. 51”.

d) Montare la forma “POS. 54” avvitandola in senso orario nel braccio “POS. 53”. Nel caso di **forma riscaldata**:

- Fissare la presa “POS. 56” sulla parte posteriore del telaio della macchina ed eseguire il collegamento elettrico (vedi schema elettrico).
- Inserire la spina della forma riscaldata “POS. 55” nella presa “POS. 56” ed agganciarle.
- Fissare il cavo elettrico al braccio “POS. 53” mediante le due molle “POS. 61”.

COLLEGAMENTO ACQUA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-11)

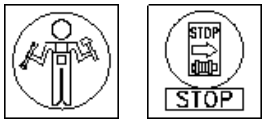
Predisporre un tubo in ferro zincato da 3/8”GAS fino a cm 100 dalla macchina.

Alla sua estremità montare un rubinetto a sfera con portagomma “POS. 66” e, mediante un tubo di gomma (Øint. 13 mm) resistente alla pressione dell’acquedotto, collegare il portagomma di entrata acqua “POS. 14” al rubinetto. Qualora la caldaia debba essere alimentata da un serbatoio, chiedere informazioni alla Ditta produttrice sulle modifiche da eseguire sulla pompa.
Collegare il rubinetto di scarico “POS. 17” con la fognatura mediante un tubo rigido termoisolato.
Qualora non fosse disponibile nelle vicinanze un pozzetto della fognatura, oppure se fosse vietato scaricarvi acqua calda, utilizzare una tanica da 15-20 litri per raccogliere lo scarico caldaia (che scaricherete quando si sarà raffreddata).

N.B.: Qualora le normative del Vostro Paese lo richiedano, al fine di evitare contaminazioni dell’acquedotto, è necessario installare un serbatoio di alimentazione acqua oppure un apparecchio che eviti il riflusso di acqua eventualmente inquinata (ad esempio GIACOMINI R 624).
N.B.: È consigliabile evitare il collegamento all’addolcitore dell’acqua. Infatti, l’eventuale uso di acqua depurata in piccole caldaie elettriche provoca la formazione di abbondante schiuma, che viene risucchiata quando viene usato il vapore, con conseguente danneggiamento degli abiti. Qualora si riscontrasse un’eccessiva durezza dell’acqua (maggiore di 17° francesi=12° inglesi), è possibile installare un addolcitore che riduca i sali disciolti nell’acqua a non meno di 10° francesi (7° inglesi).

COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

(SOLO PER MACCHINE CON PISTOLE SMACCHIANTI)



La macchina deve essere alimentata con aria compressa pulita, senza condense né oli, ed avente una pressione di 7 bar (100 psi).
Predisporre un tubo in ferro zincato o rilsan da 1/4” GAS fino ad 1 metro dalla macchina.
Alla sua estremità montare un rubinetto a sfera a 3 vie oppure a slitta “POS. 25”.
Questo rubinetto a 3 vie permette di alimentare la macchina (posizione 1=ON=OK) oppure di disattivarla (posizione 0=OFF=STOP), scaricando l’aria rimasta nella macchina attraverso il silenziatore.
In questo modo, qualora fosse necessario eseguire una qualsiasi manutenzione alla macchina, si ha la garanzia, ruotando il rubinetto in posizione 0=OFF=STOP (oppure facendo scivolare la ghiera), che non esista più alcun pericolo di natura pneumatica (getti d’aria, movimenti di pistoni, etc.).
Mediante un tubo in rilsan di ∅interno=6mm (≅ 0,23 inches) resistente ad almeno 20 bar (290 psi) di pressione, collegare il rubinetto all’elettrovalvola aria della pistola smacchiante “POS. 47”.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-10)

Accertarsi che la tensione e frequenza di linea corrispondano a quelle segnate sulla targa dati tecnici della macchina (vedere pag. 2-1).
Predisporre una linea elettrica dimensionata come indicato dalla tabella riportata nel disegno.
Inserire il cavo nel pressacavo “POS. 8” e bloccarlo.
Effettuare il collegamento ai morsetti d’entrata corrente.
La linea di corrente dovrà essere dotata di un interruttore automatico magnetotermico differenziale da 30 mA, con presa e spina ad interblocco meccanico.
Si fa obbligo, pena la decadenza della garanzia, di collegare la macchina ad una buona messa a terra secondo le normative vigenti.
Controllare, prima del collaudo iniziale, che i morsetti di tutti i componenti elettrici non si siano allentati durante il trasporto.
Dopo il collegamento, verificare il senso di rotazione dei motori (ventilatori) e, qualora fosse errato, invertire tra loro due delle tre fasi in ingresso.
Rimontare tutte le pannellature e le protezioni della macchina.

LAVAGGIO CALDAIA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-11)

Quando s’installa una nuova macchina, oppure quando la si rimette in moto dopo una pausa superiore ad una settimana, è necessario effettuare un abbondante lavaggio della caldaia.
Procedere nel seguente modo:

a) Accendere la caldaia e mandarla in pressione fino a 2 bar (30 psi) circa.
b) Spegnere la caldaia e scaricare l’acqua nella fognatura o nella tanica aprendo a metà il rubinetto a sfera “POS. 17”, facendo attenzione a non scottarsi.
c) Quando è stata scaricata tutta l’acqua, richiudere il rubinetto di scarico “POS. 17”. L’acqua di scarico sarà, probabilmente, di colore scuro.
d) Riaccendere la caldaia e farla salire di

pressione fino a 2 bar (30 psi).

e) Ripetere i punti b), c), d) ciclicamente per 4 volte. Nel frattempo l'acqua scaricata sarà diventata pulita. Se, al contrario, l'acqua contiene ancora dello sporco, ripetere il "lavaggio" ancora 3 - 4 volte, finché l'acqua scaricata sarà perfettamente pulita.

Qualora non si procedesse ad effettuare il lavaggio caldaia, si rischia d'avere risucchi d'acqua scura o di colore ruggine durante le fasi di vaporizzazione.

USO DELLA MACCHINA

VERIFICHE PRELIMINARI

Procedere come segue **(vedi dis. a pag. 10-11):**

a) Controllare che il rubinetto a sfera di scarico della caldaia "POS.17" sia ben chiuso.

b) Controllare che il rubinetto a sfera d'alimentazione dell'acqua "POS. 66" sia aperto.

c) Nel caso di **macchina con pistole smacchianti aria-vapore**, controllare che il rubinetto a sfera d'alimentazione aria compressa "POS. 25" sia aperto.

d) Se la macchina è rimasta ferma per molto tempo, accertarsi che la pompa non si sia bloccata a causa delle incrostazioni interne. Controllare quindi che l'albero giri a mano; a tale scopo utilizzare l'intaglio per cacciavite sull'estremità dell'albero, lato ventilatore.

N.B.: Non fare funzionare la pompa con il rubinetto dell'acqua chiuso, perché si danneggerebbe irreparabilmente.

Inizialmente, con la macchina fredda, il vapore in arrivo si condenserà rapidamente; è, quindi, consigliabile attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione, affinché tutta la condensa formata si possa scaricare.
Non attenendoVi a questa norma, l'abbondante condensa che si forma uscirebbe dalle tubazioni di vaporizzazione, danneggiando il capo.

ACCENSIONE MACCHINA

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

a) Accendere l'interruttore generale previsto sulla linea elettrica d'alimentazione

b) Accendere l'interruttore generale della macchina "POS. 69".

c) Inserire l'interruttore d'accensione caldaia "POS. 57".

d) Attraverso il manometro "POS. 71" controllare che la pressione del vapore in caldaia raggiunga il valore di 2,5 bar.

USO DEL FERRO DA STIRO
(SOLO PER MACCHINE CON SEPARATORE DI CONDENSA)

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

a) Alcuni minuti prima di iniziare la stiratura accendere l'interruttore ferro da stiro "POS. 98" ed accertarsi che il volantino del termostato si trovi all'incirca all'inizio del quadrante medio.

b) Impugnare il ferro e premere ad intervalli il pulsante fino a quando uscirà il vapore. Osservare bene che il vapore uscente dal ferro non sia misto ad acqua; qualora ciò si verificasse, vuol dire che la temperatura del ferro è troppo bassa, per cui occorrerà attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione.

c) Se necessario, regolare la quantità del flusso di vapore agendo sul volantino dell'elettrovalvola vapore.

N.B.: Per l'uso del "Ferro da stiro elettronico" fare riferimento al manuale specifico.

USO DELLE FORME PER BRACCIO (riscaldate e non riscaldate)

(VEDI DISEGNI A PAG. 13-1)

Procedere nel seguente modo:

a) Ruotare la forma per braccio che si desidera utilizzare, portandola in posizione di lavoro.

b) Accendere l'interruttore generale "POS. 69": attivando in tal modo il dispositivo di riscal-damento, la cui temperatura è controllata da un termostato posto all'interno della forma.

c) Per favorire l'utilizzo dell'aspiratore alla forma per braccio, ruotare la leva "POS. 48" in senso antiorario fino ad escludere completa-mente l'aspirazione dal tavolo ed orientarla, conseguentemente alla forma per braccio.

USO DELLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA-VAPORE

(VEDI DISEGNI A PAG. 13-1)

Procedere come segue:

a) Sistemare la parte smacchiante sulla punta della forma per braccio e premere il pedale di aspirazione "POS. 86".

b) Premere il pulsante sinistro della pistola "POS. 36" per ottenere la fuoriuscita del vapore. Per i primi secondi il vapore sarà misto ad acqua; è quindi necessario scaricare la pistola per qualche secondo, finché non si sarà ben riscaldata.

c) Dirigere il getto di vapore sul tessuto a cui è stato applicato il prodotto smacchiante, muovendo la pistola in senso rotatorio. Un'abbondante vaporizzazione dissolve istantaneamente le macchie solubili in acqua.

d) Per asciugare la zona smacchiata, premere l'eventuale pulsante destro della pistola, ottenendo la fuoriuscita di aria compressa. Muovere rapidamente la pistola avanti e indietro in un movimento a zig-zag, in modo che l'umidità venga espulsa con l'aria. La forte aspirazione concentrata favorisce un rapido asciugamento.

USO DEL TAVOLO

(VEDI DISEGNO A PAG. 13-1)

La temperatura di riscaldamento del tavolo è controllata da un termostato "POS. 83"; il valore massimo impostabile è di 90°C= 190°F.

N.**B.:** Il piano riscaldato può danneggiare gli abiti se questi vi rimangono appoggiati per lungo tempo. Pertanto **non lasciare mai indumenti sul piano oltre il tempo necessario per la stiratura**.

Per ottenere l'aspirazione dal tavolo, procedere nel seguente modo:

a) Premere il pedale "POS. 86" per ottenere l'aspirazione al tavolo. L'aspirazione è necessaria per fissare le pieghe del pantalone e per stirare indumenti di tessuto duro (cotone, ecc.) o particolarmente stropicciati.

b) Nel caso di **macchina con forma per braccio**, ruotare la leva "POS. 48" in senso orario e gradualmente, al fine di ottenere il grado di aspirazione desiderato.

FUNZIONAMENTO DEL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO DELLA CALDAIA

Se la caldaia è vuota, la centralina elettronica, dopo 3" dal suo inserimento, attiva il caricamento dell'acqua fino a coprire la sonda livello.
Le resistenze della caldaia rimangono disattivate fino alla prima copertura.
Se, passati 2 minuti dal primo caricamento, l'acqua in caldaia non ha ancora raggiunto il livello corretto di lavoro bisognerà verificare che non sia rimasto chiuso il rubinetto d'ingresso acqua, nel qual caso occorre aprirlo.
Se, invece, l'acqua arriva regolarmente alla macchina, occorre verificare il motivo per cui non è entrata acqua in caldaia.
Per inconvenienti o anomalie di funzionamento rimandiamo alla lettura del capitolo "Guasti alla caldaia ed al controllo livello elettronico".
Raggiunto il corretto livello d'acqua in caldaia, vengono inserite le resistenze.
Ogni volta che la sonda livello viene scoperta, si riattiva il caricamento acqua, senza disattivare le resistenze, le quali, si sganciano automaticamente solo se, trascorsi 20 sec., non si ristabilisce il livello corretto d'acqua.
Se, passati 2 minuti l'acqua in caldaia non ha ancora raggiunto il livello, la centralina manderà in blocco il sistema di caricamento acqua salvaguardandolo.

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

(VEDI DISEGNI A PAGG. 13-1 E 10-11)

a) Alcuni minuti prima del termine del lavoro, disinserire l'interruttore della caldaia "POS. 57" e continuare la lavorazione fino a quando si esaurisce il vapore.

b) Quando la pressione in caldaia è scesa a 1 bar (15 psi circa), aprire il rubinetto a sfera di scarico "POS. 17" e scaricare la caldaia, quindi richiudere il rubinetto a sfera. Riaccendere la caldaia facendo entrare nuova acqua. Appena la pompa si è fermata, spegnere la caldaia senza scaricare.

c) Chiudere il rubinetto a sfera montato sulla rete di alimentazione dell'acqua "POS. 66".

d) Nel caso di **macchina con pistole smacchianti**, chiudere il rubinetto a sfera montato sulla rete di alimentazione aria compressa "POS. 25".

e) Disinserire l'interruttore "POS. 69", quindi l'interruttore generale previsto sulla linea di alimentazione.

N.B.: Vi consigliamo di eseguire le operazioni indicate al punto **1b** tutte le sere, se volete avere una caldaia che si mantenga a lungo ed in buono stato e che vi eviti fastidiosi risucchi d'acqua.

MANUTENZIONE

Quanto segue è di vitale importanza per avere una macchina sempre in perfetta efficienza, che vi darà sempre il massimo rendimento, evitandovi dispendiosi fermi-macchina.
La prima parte di questa rubrica è divisa in capitoli a seconda della maggiore o minore frequenza delle singole manutenzioni.

N.B.: La frequenza da noi indicata (settimanale, mensile, etc.) è indicativa e si riferisce ad una macchina che lavori in condizioni "normali".
Sarete poi Voi stessi a stabilire l'esatta cadenza delle operazioni di manutenzione, in funzione dei

seguenti parametri:
- quantità di lavoro eseguito dalla macchina;
- durezza dell'acqua, che causa maggiori o minori depositi di calcare sugli elementi riscaldanti della caldaia;
- pulviscolo nell'aria;
- altre particolari condizioni.

Tutte le operazioni di manutenzione vanno eseguite a macchina completamente spenta ed in particolare:

a) L'interruttore generale previsto sulla linea elettrica deve essere spento e la spina deve essere tolta dalla presa.

b) Il rubinetto a sfera di alimentazione dell'acqua "POS. 66" deve essere chiuso. Lo scarico caldaia "POS. 17" deve essere chiuso.

c) Per le **macchine con pistole smacchianti**, deve essere chiuso il rubinetto di alimentazione aria compressa "POS.25", che automaticamente scaricherà l'aria rimasta nella macchina.

d) Bisogna lasciare raffreddare le parti calde della macchina (tubi interni, valvole, caldaia, etc.) al fine di non ustionarsi.

Solo seguendo tutte queste precauzioni ed altre dettate da particolari condizioni contingenti, è possibile eseguire le manutenzioni sulla macchina in assoluta sicurezza, ricordandosi che **"la prudenza non è mai troppa".**
Per rendere più evidenti i pericoli, abbiamo posto nei punti critici della macchina, dei simboli adesivi il cui significato viene spiegato dettagliatamente nella pagina rossa all'inizio di questo manuale ("Segnali di prescrizione, pericolo e indicazione").

N.B.: in ogni caso, le manutenzioni devono essere effettuate solo ed esclusivamente da personale competente, il quale risponde in prima persona dell'incolumità propria e d'altre persone/animali/cose eventualmente interessate. La legge, e specialmente le ultime direttive CEE, puniscono severamente il proprietario della macchina qualora faccia eseguire manutenzioni a personale non competente.

MANUTENZIONE SETTIMANALE

Procedere come segue:

a) Valvola di sicurezza caldaia: verificare il corretto funzionamento, controllare che non sfiati vapore. In caso di malfunzionamento, occorre sostituire l'intera valvola, operazione per la quale è richiesto l'intervento del tecnico competente.

b) Verificare il corretto funzionamento di manometro, pressostato e pompa.

MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE

Procedere come segue:

a) Pulire accuratamente le resistenze dai depositi calcarei che le incrostano. Questa operazione, di vitale importanza per il rendimento della caldaia, è di facile attuazione; basta, infatti, togliere la flangia con gli elementi riscaldanti e pulirli accuratamente. È importante, durante tale operazione, smontare il tubetto che collega la pompa con la caldaia e pulire il raccordo entrata acqua in caldaia da eventuali depositi che lo ostruiscono.

b) Controllare le varie giunzioni e rubinetti a sfera in quanto, in seguito al continuo riscaldamento e raffreddamento, si possono verificare delle perdite. In questo caso si consiglia di smontare le giunzioni, i rubinetti a sfera e ripristinare la tenuta.

c) Pulire la reticella del filtro acqua montato sull'elettrovalvola di alimentazione. Per tale operazione, smontare il portagomma, togliere il filtro che si trova all'interno dell'elettrovalvola e provvedere alla pulizia di quest'ultimo, mediante un soffio di aria compressa.

d) Smontare i tubetti di rame che collegano il pressostato ed il manometro e pulirli internamente da eventuali tamponi di calcare.

e) Smontare la sonda livello e procedere ad un'accurata pulizia dal calcare che ricopre il corpo sonda, utilizzando della tela smeriglio. Assicurarsi, inoltre, che lo stelo/elettrodo non ruoti nel corpo porta-sonda; diversamente, stringere il dado superiore.

f) Controllare lo stato di conservazione di tutte le targhette della macchina (di pericolo o di istruzione). Qualora fossero deteriorate, è indispensabile procedere alla loro sostituzione.

g) Eseguire una ispezione visiva all'interno della caldaia almeno una volta all'anno per controllare le condizioni delle pareti interne e la presenza di eventuali incrostazioni e/o corrosioni. Pulire accuratamente l'interno del tubo che contiene la sonda.

h) Smontare la valvola di sicurezza e ripulire da eventuali tamponi di calcare il raccordo sul quale è montata. Verificare che la valvola stessa non sia otturata.

i) Pulire il condotto ventilazione aria da eventuali ostruzioni (lanetta, sporcizie) che ostacolano il flusso di aria durante la fase di aspirazione.

j) Controllare lo stato di usura dell'imbottitura del piano e, se necessario, procedere alla sua sostituzione. L'imbottitura del piano è considerata, infatti, una parte di normale consumo, poiché le operazioni di stiratura tendono ad infeltrirla ed a diminuire la capacità aspirante del piano.

GUASTI

Inconvenienti:	Cause:	Rimedi:

GUASTI SUBITO DOPO L'INSTALLAZIONE

1. La pompa funziona e produce uno strano rumore senza fermarsi.	**1.** Non arriva acqua alla macchina.	**1.** Controllare perché non arriva l'acqua. Lasciando funzionare la pompa senz'acqua, la si danneggia irreparabilmente.
2. La caldaia non va in pressione.	**2.** Il rubinetto a sfera dello scarico non è ben chiuso.	**2.** Chiudere il rubinetto a sfera.

GUASTI ALLA CALDAIA ED AL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO

1. Il rubinetto di alimentazione acqua è aperto, ma la centralina elettronica continua ad andare in allarme (il led rosso ed il cicalino pulsano).	**1.** Non entra acqua in caldaia e, quindi, la centralina elettronica segnala il guasto.	**1.** Verificare che l'acqua arrivi effettivamente alla macchina ed, eventualmente, pulire i passaggi come indicato al punto 5.
2. Risucchio d'acqua durante la vaporizzazione all'inizio della stiratura.	**2.** Cause: **a)** La macchina è rimasta inutilizzata per parecchie ore. **b)** La sera precedente non si è provveduto a chiudere il rubinetto a sfera montato sulla tubazione acqua. **c)** Il rubinetto a sfera è guasto e non chiude bene.	**2.** Con la macchina in funzione, scaricare l'acqua dalla caldaia aprendo lentamente il rubinetto a sfera di scarico caldaia, fino a quando non interverrà la pompa per ricaricare acqua. A questo punto richiudere il rubinetto di scarico.
3. Risucchio di acqua durante la vaporizzazione, anche dopo aver ripristinato il livello dell'acqua in caldaia (come punto 2).	**3.** Cause: **a)** Elettrovalvola d'alimentazione difettosa o sporca, che impedisce allo spillo di chiudere bene, lasciando entrare acqua. **b)** Mancato scarico giornaliero della caldaia, che causa la formazione di schiuma. **c)** Presenza di calcare sulla sonda di livello della caldaia (soprattutto nella parte terminale), che ne impedisce il corretto funzionamento, determinando continui carichi d'acqua. **d)** Interruzione sui fili e sui contatti di collegamento della sonda livello al quadro elettrico. **e)** Guasto alla centralina elettronica.	**3.** Rimedi: **a)** Procedere alla sostituzione dell'elettrovalvola di alimentazione acqua. **b)** Occorre scaricare ogni sera la caldaia affinché possa essere continuamente ripulita da schiume e depositi. **c)** Smontare la sonda livello e procedere ad un'accurata pulizia dal calcare che ricopre il corpo sonda, utilizzando della tela smeriglio. Assicurarsi, inoltre, che lo stelo/elettrodo non ruoti nel corpo porta-sonda; diversamente, stringere il dado superiore. **d)** Ripristinare la continuità su fili e contatti di collegamento tra sonda livello e quadro elettrico. **e)** Sostituire la centralina elettronica posta all'interno del quadro elettrico.

4. Mancanza di acqua in caldaia con conseguente bruciatura delle resistenze, dovuta ad un cattivo funzionamento del gruppo controllo livello elettronico.	**4.** Se il giusto livello di acqua in caldaia non viene ristabilito entro 20 sec., la centralina elettronica o la sonda livello staccano automaticamente le resistenze per evitare la loro bruciatura. Ovviamente, un guasto alla sonda oppure alla centralina elettronica impedirebbe questo automatismo, causando, così, la bruciatura delle resistenze.	**4.** Sostituire la Sonda livello o la centralina elettronica oppure entrambe. Eseguire i controlli indicati al punto 3c.
5. Mancanza di acqua in caldaia, dovuta ad un cattivo funzionamento del gruppo alimentazione acqua (elettrovalvola, tubetti e raccordi di collegamento).	**5.** Cause: **a)** Mancanza di acqua dalla rete di alimentazione. **b)** Il filtro acqua montato sull'elettrovalvola di alimentazione è sporco. **c)** Elettrovalvola di alimentazione difettosa. **d)** Incrostazioni di calcare otturano tubetti e raccordi.	**5.** Rimedi: **a)** Accertarsi che arrivi acqua alla macchina togliendo il tubo di gomma montato sul porta gomma di alimentazione. **b)** Pulire la rete del filtro acqua smontando il porta gomma di alimentazione. **c)** Controllare che la bobina della valvola di alimentazione non sia bruciata, in tal caso procedere alla sua sostituzione. **d)** Liberare e pulire tubetti e raccordi dalle incrostazioni di calcare.
6. La pompa non funziona.	**6.** Cause: **a)** La girante della pompa è bloccata da incrostazioni. **b)** Motore pompa bruciato.	**6.** Rimedi: **a)** Tentare di sbloccare la girante della pompa facendo ruotare l'albero motore con un cacciavite, tramite l'intaglio esistente sul lato motore della pompa: Se non si riuscisse, occorre smontare il coperchio della pompa, pulire la girante in ottone e verificare la corretta rotazione. **b)** Sostituire la pompa. **Per il futuro, Vi consigliamo una più frequente manutenzione preventiva (vedi capitolo manutenzioni).**

BRUCIATURA DELLA RESISTENZA CALDAIA

1. La resistenza bruciata presenta vistose fusioni sul tubo esterno.	**1.** Mancanza di acqua in caldaia dovuta ad un irregolare funzionamento del controllo di livello elettronico.	**1.** Vedi "GUASTI ALLA CALDAIA ED AL CONTROLLO LIVELLO ELETTRONICO".

2. La resistenza bruciata si presenta di colore biancastro con bollicine di fusione lungo tutta la superficie degli elementi riscaldanti.	**2.** L'elemento della resistenza è avvolto da una spessa incrostazione di calcare che impedisce la propagazione del calore.	**2.** Procedere alla pulizia della caldaia scrostando bene tutte le pareti interne prima di montare la nuova resistenza. **Per il futuro, Vi consigliamo una più frequente manutenzione preventiva (vedi capitolo manutenzioni).**

GUASTI AL FERRO

1. Il ferro da stiro non scalda.	**1.** Cause: **a)** Interruzione della continuità elettrica del cavo. **b)** Resistenza ferro bruciata. **c)** Contatti termostato ferro rovinati e termofusibile saltato.	**1.** Rimedi: **a)** Ripristinare la continuità del cavo. **b)** Sostituire la resistenza bruciata. **c)** Sostituire il termostato ed il termofusibile.
2. Il ferro da stiro scalda eccessivamente.	**2.** Contatti termostato difettosi.	**2.** Sostituire il termostato.
3. Fuoriuscita dal ferro di acqua mista a vapore.	**3.** Cause: **a)** Temperatura del ferro troppo bassa. **b)** Risucchio di acqua dalla caldaia stessa.	**3.** Rimedi: **a)** Ruotare leggermente, in senso orario, il volantino del termostato del ferro, aumentando, così, la temperatura del ferro. **b)** Vedi paragrafo "Guasti alla caldaia".
4. Fuoriuscita di vapore surriscaldato dal ferro.	**4.** Temperatura del ferro troppo elevata.	**4.** Ruotare leggermente, in senso antiorario, il volantino del termostato del ferro, diminuendo, così, la temperatura del ferro.

GUASTI ALLA PISTOLA SMACCHIANTE ARIA / VAPORE (SE ESISTENTE)

1. Il vapore arriva regolarmente alla macchina tuttavia, premendo il pulsante della pistola, non esce dall'ugello	**1.** Cause: **a)** Contatto microinterruttore difettoso. **b)** Interruzione continuità elettrica cavo pistola. **c)** Bobina elettrovalvola bruciata.	**1.** Rimedi: **a)** Controllare la funzionalità del contatto microinterruttore ed eventualmente sostituirlo. **b)** Ripristinare la continuità elettrica del cavo pistola. **c)** Sostituire bobina bruciata.

GUASTI ALL'ASPIRATORE

1. L'aspiratore non funziona.	**1.** Cause: **a)** La ventola è bloccata da corpi estranei. **b)** Il microinterruttore del pedale non funziona. **c)** Il condensatore del motore è bruciato. **d)** Il motore è bruciato.	**1.** Rimedi: **a)** Sbloccare la ventola, rimuovendola dai corpi estranei che la bloccano. **b)** Sostituire il micro-interruttore del pedale. **c)** Sostituire il condensatore del motore. **d)** Sostituire il motore.

RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO

I ricambi devono essere ordinati esclusivamente tramite fax, fornendo codici e descrizioni, al fine di poter garantire l'invio dei pezzi in tempi brevi.

IMPORTANTE:
Per i componenti elettrici con tensione e frequenza diverse da 220V/230V/240V 50Hz. (dati da confrontare con quelli della targhetta dell'articolo guasto) far seguire al codice di ordinazione la lettera corrispondente alla tensione desiderata, come da seguente tabella:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Esempio 1:
Occorre una bobina teleruttore a 230V/50 Hz.
Dati completi per l'ordine:
- Macchina Modello: Caldaia Tipo...
- Matricola N° 110227
- Codice 04775-bobina teleruttore 230V/50 Hz
- N° 1 pezzo

Esempio 2:
Stessa bobina, ma a 254V/50Hz.
Dati completi per l'ordine:
- Macchina Modello: Caldaia Tipo…
- Matricola N° 110228
- Codice 04775/M-bobina teleruttore 254V/50Hz
- N° 1 pezzo

N.B.:
1. I particolari che compaiono su questo manuale senza il numero di codice a fianco, **NON SONO DISPONIBILI** a magazzino.
2. La sigla "POS. 66" oppure "POS. 17" etc. che compare a fianco di alcuni particolari, non ha nulla a che vedere con il codice di quel particolare e quindi non deve essere citata nell'ordinazione dei ricambi.

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE

In caso d'**accantonamento** per lungo periodo, occorre scollegare le fonti d'alimentazione idrauliche, elettriche, pneumatiche.

Procedere come segue:
a) Scaricare la caldaia, l'eventuale serbatoio d'alimentazione dell'acqua e l'eventuale serbatoio separatore condense.
b) Al fine di evitare la rottura della pompa per il gelo, scaricare l'acqua rimasta all'interno del corpo pompa. Allentare la vite a testa esagonale, avvitata sulla parte inferiore del corpo pompa, quindi rimontarla.
c) Provvedere alla pulizia delle pareti interne della caldaia da depositi melmosi e dalle incrostazioni di calcare.
d) Pulire i raccordi della caldaia ed i vari tubetti da eventuali tamponi di calcare.
e) Al termine di queste operazioni richiudere tutti i rubinetti a sfera d'alimentazione e scarico acqua

Rimontare tutte le pannellature di chiusura della macchina e rivestirla con un telo per proteggerla dall'umidità e dalla polvere.

In caso di **demolizione** agire nel seguente modo:
a) Scaricare direttamente nella fognatura l'acqua rimasta in caldaia, nell'eventuale serbatoio recupero condense, nell'eventuale serbatoio alimentazione acqua, assicurandosi che siano privi d'impurità nocive.
b) Rimuovere tutta la componentistica, elettrica, idraulica e pneumatica, dai pannelli su cui è fissata.
c) Raccogliere plastica, bachelite, ghisa, ferro, rame, ottone, acciaio, stoffe, gomma etc. negli appositi contenitori e smaltirli secondo le norme vigenti.

I DATI, LE DESCRIZIONI E LE ILLUSTRAZIONI CONTENUTI NEL PRESENTE OPUSCOLO NON SONO IN ALCUN MODO IMPEGNATIVI. LA FABBRICA SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE, IN QUALSIASI MOMENTO, TUTTI I CAMBIAMENTI CHE RITERRÀ OPPORTUNI, SENZA L'OBBLIGO DI AGGIORNARE IL PRESENTE OPUSCOLO.

Sperando che queste pagine possano esserVi utili come ci siamo ripromessi, non ci rimane che augurarVi BUON LAVORO!

L'UFFICIO TECNICO

INSTALLATION

PACKING

The machine is packed in a box closed with an adhesive band.

TRANSPORT

Upon receipt of the machine packed, you are kindly requested to immediately report to the forwarding agent any damage suffered by the packing during the transport.
In case of damages to the machine as well, the insurance company of the forwarding agent will be held responsible only if these damages have been reported immediately.
Only competent personnel equipped with the necessary protection must undertake all the installation operations.
Do not use water jets against the machine for any reason and avoid sudden movement or violent blows.
Do not carry the machine by hand, but only by forklift truck or tackle. It is advisable to move the machine complete with the packing to where it is to be installed and then unpack the machine.

UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE

(SEE DRAWING PAGE 10-2)

Proceed as following:

a) Remove the box and verify that the machine has not suffered damages during the transport.

b) Sling the machine by means of two roper (verify that are suitable for the total weight of the machine), one at the rear and the other at the front side of machine; then lift it by means of forklift truck or tackle and place it where it must be installed, without moving it by hand.

c) Connect accessories, if present (see next paragraphs).

d) When installation has been completed, carefully refit all the panels, protection devices and the accessories.

Various distances from the walls and other equipment must be observed during the installation of the machine in order to ensure smooth operation and good maintenance.

The equipment does not require any fixing to the floor. It is recommended that the equipment should be installed dead level

HOW TO ASSEMBLE THE HEIGHT ADJUSTMENT FEET TO THE TABLE

(SEE DRAWING PAGE 10-4 FIG.1,2)

The unit height can be altered manually, from 750mm to 930mm, by the relevant small feet in the following way:

a) Fit the four threaded bars “POS. 42” and the feet “POS. 43”, as shown in FIG. 2. By lifting the unit on the right you can fit the left foot and on the left, you can fit the right foot.

b) Lock the nuts so that unit is adjusted to the required height.

LAMP CONNECTION

(IF FITTED)

(SEE DRAWING PAGE 10-6)

Proceed as follows:

a) Fix the lamp holder rod “POS. 31” to the machine at the prepared points “POS. 31a” without completely tightening the bolts.

b) Insert the lamp “POS. 41” in the lamp holder rod and turn it until its end meets the centre of the end of the board; this is so that the ironing board is correctly illuminated and to optimize the use of the iron. At this point you can tighten the bolts.

c) Connect the lamp electrically following the corresponding electrical outline (see chapter 11).

HOW TO ASSEMBLE THE BOILER

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-9)

Proceed as follows:

a) Disassemble the iron rest.

b) Assemble the boiler on the machine by fixing it trough the screws and bolts supplied, at the four holes on the frame.

c) Reassemble the iron rest.

HOW TO ASSEMBLE THE SILICON PLATE FOR IRON

(SEE DRAWING PAGE 10-5 FIG. 3)

Position the silicon part “POS. 33” on the iron rest “POS. 32”.

HOW TO ASSEMBLE THE PEDAL GROUP

(SEE DRAWING PAGE 10-5 FIG.4)

Proceed in the following way:

a) Assemble the pedal group to the unit frame fitting the two screws available, in the corresponding holes located on the frame itself.

The two sets adjustment holes are to fix the pedals to the wished distance from the table.

HOW TO FIT THE TABLE COVER

(SEE DRAWING PAGE 10-6)

a) Put the mesh followed by the felt “POS. 35”, making it flush to the buck.

b) Thread the 2 rods A and B into the cloth cover “POS. 36”.

c) Put on the cloth cover “POS. 36” checking that it is perfectly flush to the board.

d) Hook one edge of the springs to the rod A, checking that the cords “POS. 40” are not caught.

e) Hook the second edge of the rod B by running the springs under the buck and checking that the cords “POS. 40” are not caught.

f) Pull at the same time the two ends of the cords “POS. 40”.

HOW TO ASSEMBLE THE GARMENT TRAY AND THE GARMENT TRAY COVER CLOTH

(SEE DRAWING PAGE 10-7)

Proceed as follows:

a) Assemble the garment tray “POS. 35” inserting it into the two holes placed under the finishing board, match the holes between the garment tray and the machine frame, then fix it using the two self-threading screws supplied.

b) Put on the elasticised cloth “POS. 37” on the garment tray “POS.35”.

HOW TO ASSEMBLE THE ARM SHAPE

(SEE DRAWING PAGE 10-8)

Proceed as follows:

a) Fix the flange of the arm shape “POS. 51” at the side of the board by means of the 4 issued bolts “POS. 48”.

b) Lubricate the threaded joints: if using the arm it would have an excessive slack, screw the arm clockwise (conical threads).

c) Assemble the arm “POS. 53” screwing it clockwise into the flange “POS. 51”.

d) Assemble the shape “POS. 54” screwing it clockwise in the arm “POS. 53”. In case of **heated shape**:

- Connect the socket “POS. 56” on the rear side of the frame of the machine and carry out the electric connection (see electric circuit).
- Put the plug of the heated form “POS. 55” in the socket “POS. 56” and hook them.
- Fix the electric cable to the arm “POS. 53” by means of the two springs “POS. 61”.

WATER CONNECTION

(SEE DRAWING PAGE 10-11)

Fit a 3/8" zinc-platted gas pipe to within 100 cm of the machine.

Fit a ball valve with tube connector “POS. 66” to the end of the tube, and connect it by a rubber hose (Øint 13 mm) suited to the mains water pressure to the water input ”POS. 14”.

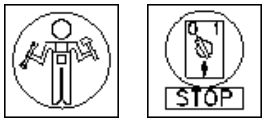
In the case of the boiler being feed from a water tank, request the manufacture for information regarding the modifications to be made to the pump. Connect the drainage gate valve “POS. 17” to the drain using a rigid heat-insulated pipe.

In the case of there not being a drain near by, or the drainage of hot water not being allowed, use a 15-20 litre tank to collect the boiler waste water (the water can then be disposed of when it has cooled).

N.B.: If local regulations regarding the contamination of the water mains so require, install a water feed tank or one-way flow device to prevent the back-flow of possibly polluted water to the water mains (for example, a GIACOMINI R 624).
N.B.: It is advisable to avoid connecting a water softener as the use of treated water in small electrical boilers causes the formation of copious quantities of foam which is drawn in to the machine when steam is used, with consequent damage to the clothes.
In the case of excessively hard water (more than 17° French=12° English), a water softener may be installed to reduce the dissolved salts by no more than 10° (French) or 7° (English).

COMPRESSED AIR CONNECTION

(ONLY FOR MACHINE WITH SPOTTING GUN)



The machine needs to be fed with clean compressed air, without condensation or oil, at a pressure of 7 bars (100 psi).
Fit a rilsan or zinc-platted 1/4" gas pipe to within 1 meter of the machine. Assemble a three-way ball tap or a sliding tap on its end “POS. 25”.
This 3-way ball valve serves to feed the machine (position 1 = ON = OK) or to turn off the supply (position 0 = STOP) by discharging the air remaining in the machine through the silencer.
This ensures that whenever any maintenance is required, there is the guarantee that there is no danger from compressed air (jets of air, etc.) simply by turning the air ball valve to the 0 = STOP position (or letting the ring nut slip).
Using a pipe in rilsan, ∅inside=6mm (≅0,23 inches) resistant up to a pressure of at least 20 bars (290 psi), connect the tap to the air solenoid valve of the spotting gun “POS. 47”.

ELECTRICAL CONNECTION

(SEE DRAWING PAGE 10-10)

Ensure that the mains voltage and phase correspond with the data given on the machine specification plate (see page 2-1).
Prepare an electrical line dimensioned as indicated on the table shown in the drawing.
Insert the cable in the holder “POS. 8” and block it. Connect with the clamps to the electrical current.
The electrical supply line must be fitted with an automatic differential heat safety cut-out switch 30 mA with a mechanical plug and socket block.
The machine as per the rules in force must be connected to a good earth, or the guarantee will not be honoured.
Before first testing the machine, check that none of the electrical connectors have worked loose during transport.
After connection to the electricity supply, check the rotation direction of the motors (fan).
If the direction is wrong, invert the connection of two of the three phases supply wires.
Replace all the panels and protection devices when the electrical connections have been completed.

BOILER WASHING

(SEE DRAWING PAGE 10-11)

When a new machine is installed, or when restarting after it has been stopped for more than one week, the boiler must be thoroughly washed.

The procedure is as follows:
a) Turn on the boiler and bring it to a pressure of approximately 2 bars (30 psi).
b) Turn the boiler off and drain the water into the main drains or drainage tank half opening the tap “POS. 17”, taking care not to burn yourself.
c) When all the water has been drained, turn off the drainage valve “POS. 17”. The water will probably be a dark colour.
d) Turn the boiler on again and bring it to a pressure of 2 bars (30 psi).
e) Repeat the cycle of points b) - c) - d) four times.
The water should progressively become cleaner. If it is still dirty, repeat the washing cycle another 3 or 4 times, until it is completely clean.

If the boiler is not washed as described above there is the risk of dirty water being siphoned back, or a rust colour visible during steaming.

USE OF THE MACHINE

PRELIMINARY CONTROLS

Proceed as follows **(see drawing page 10-11)**:
a) Check that the drainage ball valve “POS. 17” is well closed
b) Check that the water feed ball “POS. 66” is open
c) In case of **machine with steam-air spotting gun**, check that the ball tap for the compressed air feed “POS. 25” is open.
d) If the machine has been stopped for a long time check that the pump is not jammed due to internal deposit. Check that the shaft turns

manually using the carving for screwdriver on the shaft end, ventilation

N.B.: Do not run the pump with the water valve closed as this will ruin irreparably the pump.

At first, when the machine is cold, the steam will condense rapidly and it is therefore advisable to wait a few minutes before starting work so that the condensation can be drained off.

If this is not done, condensation formed will emerge from the steam pipes, damaging the garments being processed.

START-UP OF THE MACHINE

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

Proceed as follows:

a) Turn on the general electrical supply switch

b) Turn on the main switch of the machine "POS. 69".

c) Turn on the boiler switch "POS. 57.

d) Check on the manometer "POS. 71" that the steam pressure reaches to 2,5 bar.

USING THE STEAM IRON

(FOR MACHINES WITH CONDENSATE SEPARATOR)

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

Proceed as follows:

a) A few minutes before beginning the finishing operation switch on the iron switch "POS. 98" and check that the knob of thermostat is about at the centre of the middle quadrant.

b) Hold the iron and push at regular intervals the push button until some steam comes out. Verify that steam coming out from the iron is not mixed with water, as in this case this would mean that the temperature of the iron is too low therefore wait for some minutes.

c) If necessary, control the quantity of steam flux by means of the knob of steam valve.

N.B.: for use of the 'Electronic Iron', see the specific manual relating to the iron.

USING THE HEATED ARM FORMS

(SEE DRAWINGS PAGE 13-1)

Proceed in the following way:

a) Rotate the arm form that you want to use by placing it in the work position.

b) Turn on the heating switch for the arm forms "POS. 69". A thermostat on the inside of the form controls the heating temperature.

c) To help the use of the aspirator on the arm form, rotate the lever "POS. 48" counter-clockwise until the aspirator is completely off the board and then orient it to the arm form.

USING THE AIR/STEAM SPOTTING GUN

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

Proceed in the following way:

a) Place the part of the item to be cleaned on the end of the support and press vacuum pedal "POS. 86".

b) Press the left button of the gun "POS. 36" to release the steam. For the first few seconds the steam is mixed with water. Therefore discharge the gun for a few seconds until it is well heated.

c) Distribute the jet of steam onto the stain with the gun. Abundant steaming instantly dissolves water-soluble stains.

d) If required dry the stained area spray stain with compressed air by pressing the button on the right of the gun.
Move the gun rapidly back and forth in a zigzag motion to remove the dampness in the stain with the air. The strong, concentrated vacuum allows rapid drying.

USING THE TABLE

(SEE DRAWING PAGE 13-1)

The board heat temperature is controlled by the thermostat "POS. 83"; the maximum temperature that can be set is 90°C=190°F.

N.B.: The entire heated surface can damage clothing if they remain in contact with it for a long time. Therefore, **do not leave clothing on the ironing surface for prolonged period of time**.

To obtain vacuum in the table, proceed in the following way:

a) Press pedal "POS. 86" to obtain vacuum in the table. Vacuum is used to fix trouser creases and to finishing garments made from heavy materials (cotton etc.) or on garments that are very creased.

b) In case of machine with arm shape, rotate the lever "POS. 48" gradually and clockwise to obtain the necessary vacuum.

OPERATION OF THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL

When the boiler is empty, the electronic timer, after 3 seconds from switch on, will call for water till to cover the probe.

The heating elements are switched off till the water has reached the water level sensor probe. If after a further 2 minutes the water has not reached the right level for work, check that the water supply valve is not closed and if so, open the valve and reset the machine. If the water

supply is correct, first check the reason why water is not running in the boiler.
For further troubles or anomalies in operation, please read the chapter "Breakdowns to the boiler and to electronic level".
In operation when the correct water level is obtained the heating elements are switched on.
As the water level decreases and the level sensor probe becomes uncovered, the water pump and inlet valve are again switched on without switching off the heating elements that if after this 20 seconds delay the correct water level is not restored than the heating elements are switched off automatically.
If after 2 minutes, the water has not reached the level to work, the timer will block the water loading device safeguarding it.

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE

(SEE DRAWINGS PAGE 13-1 AND 10-11)

a) A few minutes before stopping work, turn off the boiler by “POS. 57” and continue working until the steam is finished.
b) When the boiler pressure has dropped below approximately 1 bar (approximately 15 psi), open the discharge gate valve "POS.17", empty the boiler and then close the gate valve. Turn the boiler on again, and run in fresh water. As soon as the pump has stopped, turn the boiler off without draining it.
c) Turn off the water supply ball valve “POS. 66”.
d) In the case of **machine with steam spotting gun**, close the ball tap assembled on the air compression line “POS. 25”.
e) Disconnect the switch “POS. 69”, then the main switch on the electrical current line.

N.B.: It is advisable to carry out the procedure in **1b** every evening to ensure a long and efficient boiler life and to avoid the siphoning-back of water.

MAINTENANCE

The following instructions are of prime importance in keeping the machine perfectly efficient, ensuring its maximum performance, and avoiding expensive down time.
The first part of this section is divided into chapters according to periodic maintenance schedules.

N.B.: The frequency indicated (weekly, monthly, etc.) is indicative and refers to a machine that operates under ‘normal’ conditions.
The individual customer has to decide on the exact frequency of the maintenance work on the basis of the following guide lines:

- the amount of work done by the machine;
- the hardness of the water, which causes a greater or lesser scaling of the boiler heating element;
- the amount of dust in the air;
- other local working conditions.

All the maintenance operations must be undertaken with the machine completely switched off, and in particular:
a) The general electrical power switch must be off and the plug removed from the socket;
b) The water supply ball “POS. 66” must be closed. The boiler drainage valve “POS. 17” must be closed;
c) In case **of machine with spotting gun** the compressed air ball valve “POS. 25” must be closed and all the compressed air in the machine must be discharged.
d) The hot parts of the machine must be left to cool (internal pipes, valves, boiler, etc.) in order to avoid burns.

Only by observing all these precautions, and the particular conditions relating to the individual maintenance jobs, is it possible to carry out maintenance work on the machine with complete safety. Remember ‘**you can never be too careful’!**
In order to make potential dangers more evident, adhesive symbols have been applied to critical parts of the machine: the meaning of these symbols is explained in detail in the red section at the beginning of this manual (Prescription, danger and indication signals).

N.B. In any case, the maintenance work must be undertaken only by competent personnel who can take personal responsibility for their own safety and that of other persons, animals and property. The law, and in particular the latest EU Directives, severely punish the owner of a machine who allows maintenance work to be carried out by non-qualified personnel.

WEEKLY MAINTENANCE

Proceed as follows:
a) Boiler safety valves: check carefully its correct working and that it does not vent steam. In the case of a malfunction, replace the whole safety valve: request the services of a competent technician.
b) Also check the correct functioning of the gauge, pressure gauge and pump.

SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE

Proceed as follows:
a) Carefully clean the heating elements of any

scaling. This is of a great importance for the performance of the boiler, and it is easy to do. Simply remove the flange with the heating elements and carefully clean them. During this operation it is important to disconnect the tube that connects the pump to the boiler, and clean the joint, where the water enters into the boiler, of any deposits that may be obstructing it.

b) Check the various gaskets and gate valves as continuous heating and cooling can cause leaks. Should there be leaks, remove the gaskets and gate valves and replace with new to prevent further leaks.

c) Clean the water filter fitted to the feed electrovalve. To do this, remove the sleeve, remove the filter inside the electrovalve and clean the latter with compressed air.

d) Disconnect the copper pipes that connect the gauge and the pressure gauge and clean them internally to remove any scaling.

e) Remove the probe and carefully clean it of any sediment or scaling using an emery cloth. Assuring that the spindle/electrode doesn't revolve in the sonde support body, otherwise tighten the superior nut.

f) Check the condition of all the labels and plates on the machine (warnings and instructions). If they are in poor condition, replace them.

g) Carry out a visual inspection inside the boiler, at least once a year, to control the conditions of the inside walls and the presence of possible scales and/or corrosions. Carefully clean the inside of the pipe containing the probe.

h) Disassemble the safety valve and clean the joint, on which is assembled, of any scaling. Also check that the valve is not obstructed.

i) Clean the air pipe from any impediment (dirty) that stops the airflow during the ventilation phase.

j) Check the wear of the board padding and, if necessary, substitute it. The board padding is considered a part of the normal wear and tear since ironing tends to matt the padding and decreases the aspiration and steaming capacities of the board.

BREAKDOWNS

Problem:	Causes:	Action:
IMMEDIATELY FOLLOWING INSTALLATION		
1. The pump works and produces a strange noise without stopping	**1.** Water is not reaching the machine	**1.** Check the reason for the water not reaching the machine. Letting the pump run without water will damage it beyond repair.
2. The boiler does not gain pressure.	**2.** The drainage gate valve is not tightly closed.	**2.** Close the drainage gate valve
BREAKDOWNS ON THE BOILER AND ON THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL		
1. The water feeding valve is open, but the electronic station alarm is on (red led is blinking and alarm is beeping).	**1.** Water is not fed into the boiler and the station is signalling the error.	**1.** Check that water is actually fed into the machine and, if necessary, clean the passages as indicated at Pos.5.
2. Water is sucked back during steam generation at ironing start.	**2.** Causes: **a)** The machines has not been used for several hours. **b)** The ball valve on the water pipe was not closed on the previous evening. **c)** The ball valve is out of order and does not close properly.	**2.** With the machine in operation, drain water from the boiler by opening the boiler drain ball valve slowly until the pump starts re-loading water. Now close the drain cock.

3. Water is sucked back during steaming, even after having restored the correct level (as per Pos. 2).	**3.** Causes: **a)** The electric feeding valve is out of order or dirty, and prevents the pin from closing tight, water leaks in. **b)** Water is not drained every day from the boiler, and foam develops. **c)** The boiler level gauge has lime scales (mostly on its end): the machine does not operate correctly and water is fed in continuously. **d)** Interruption on wires and on connection contacts of the level gauge on the electric panel. **e)** Electronic group failure.	**3.** Solutions: **a)** Replace the water feeding valve. **b)** Remember to drain the boiler every evening so as keep it free from foam and scales. **c)** Disassemble the level gauge and carefully remove lime scales from the gauge body by means of emery cloth. Make sure that the pin/electrode does not rotate inside the gauge holder, if necessary screw the upper nut tight. **d)** Restore continuity on wires and connection contacts between level gauge and electric panel. **e)** Replace the electronic station inside the electric panel.
4. No water in the boiler with consequent heating elements burning due to the failure of the electronic level control group.	**4.** If the correct water level into the boiler is not restored in 20 seconds the electronic group and the level gauge automatically switch off the heating elements, avoiding burning them. Obviously a failure of the level gauge or of the electronic group would prevent this automatism and would burn the heating elements.	**4.** Replace the level gauge or the electronic group or both. Performs the checking procedure as per POS. 3C.
5. No water in the boiler due to a failure of the water feeding group (electric valve, tubes and connections).	**5.** Causes: **a)** No water from the feeding system. **b)** The water filter assembled on the electric feed valve is clogged. **c)** Electric feed valve failure. **d)** Lime scales clog tubes and connections.	**5.** Solutions: **a)** Make sure that water is fed into the machine by removing the rubber pipe mounted on the feeding pipe holder. **b)** Clean the filter net by disassembling the rubber feed pipe holder. **c)** Check if the coil of the feed valve is burned, if so replace it. **d)** Free and clean tubes and connections from lime scales.
6. The pump does not work.	**6.** Causes: **a)** The pump rotor is blocked by scales.	**6.** Solutions: **a)** Try to operate the pump rotor by rotating the motor shaft by means of a screw driver applied into the slit on the pump motor side. If this fails, the pump cover must be disassembled, the brass fan must be cleaned and the correct rotation checked.

	b) Pump Motor burned.	**b)** Replace the pump motor. **More frequent preventive maintenance is recommended in the future (See Section "MAINTENANCE").**

BOILER HEATING ELEMENT BURNT OUT

1. The burnt-out element shows cleat signs of melting of the external copper tube.	**1.** Lack of water in the boiler due to malfunctioning of the electronic level control.	**1.** See "BREAKDOWNS ON THE BOILER AND ON THE ELECTRONIC LEVEL CONTROL".
2. The burnt-out element is a whitsh colour with blisters all along the heating element surfaces	**2.** The heating element is covered with thick scaling that inhibits the diffusion of heat	**2.** Clean the boiler and remove all scaling before fitting a new heating element **More frequent preventive maintenance is recommended in the future (See chapter "MAINTENANCE").**

STEAM IRON

1. Steam iron does not heat.	**1.** Causes: **a)** Break of cable continuity. **b)** Iron resistance burned. **c)** Iron thermostat contacts faulty.	**1.** Solutions: **a)** Repair the electric cable continuity. **b)** Replace the burned resistance. **c)** Replace the thermostat and the fuse.
2. Steam iron overheating.	**2.** Thermostat contacts faulty.	**2.** Replace the thermostat
3. From the iron comes water mixed with steam.	**3.** Causes: **a)** Iron temperature too low. **b)** Boiler suction due to anomalies of the boiler itself.	**3.** Solutions: **a)** Rotate the iron thermostat handwheel clockwise, increasing the iron temperature. **b)** See paragraph "BREAKDOWNS TO THE BOILER"
4. Steam overheated from the iron.	**4.** Iron temperature too high.	**4.** Rotate the iron thermostat handwheel anticlockwise, decreasing the iron temperature.

BREAKDOWNS TO THE STEAM/AIR SPOTTING GUN (IF FITTED)

1. Steam available to the machine, but pushing the gun button no steam available from nozzle.	**1.** Causes: **a)** Microswitch contact defective. **b)** Break of the gun cable continuity. **c)** Solenoid valve coil burned.	**1.** Solutions: **a)** Check the microswitch contact and if necessary replace it. **b)** Check the continuity and repair accordingly. **c)** Replace burned coil.

EXHAUST FAN BREAKDOWNS

1. The exhaust fan does not work.	**1.** Causes: **a)** Foreign objects block the fan. **b)** The micro-switch on the pedal does not work. **c)** The motor condenser is burned out. **d)** The motor is burned out.	**1.** Solutions: **a)** Unblock the fan by removing the foreign bodies that are blocking it. **b)** Change the micro-switch on the pedal. **c)** Change the motor condenser. **d)** Change the motor.

ORDERING SPARE PARTS

The spare parts must be ordered only by fax with codes and descriptions in order to ensure the rapid despatch of the parts.

IMPORTANT
For electrical components other than for 220V/230V/240V 50 Hz supply (check on the specification plate of the defective part), add to the order code the letter corresponding to the rating required as given in the following table:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Example 1:
A 230V/50 Hz coil remote control switch is required.
Complete order information:

- Machine model: Boiler Type .....
- Registration No. 110227
- Code No. 04775 - coil remote control switch 230V/50 Hz
- 1 piece

Example 2:
The same coil, but 254V/50 Hz.
Complete order information:

- Machine model: Boiler Type .....
- Registration No. 110228
- Code No. 04775/M - coil remote control switch 254V/50 Hz
- 1 piece

N.B.

1. The parts that appear in this manual without an accompanying code number **ARE NOT AVAILABLE** from stock.
2. The codes “POS. 66” or “POS. 17” etc. that appear next to some parts have nothing to do with the spare part code for these parts, and should not therefore be quoted in orders for spare parts.

STORAGE OR DEMOLITION

In case of a long period **storage**, it is necessary to disconnect the hydraulics, electric and pneumatic feeding sources.

Proceed as follows:

a) Drain the boiler, the condensates tanks and also the water feeding tank (if existing).
b) Drain all the water left into the pump, by unscrewing the hexagonal screw on the lower side of the pump casing (the side of the water feeding), then screw again.
c) Carefully clean the internal walls of the boiler of any sediment or scaling.
d) Clean the boiler connections and pipes to remove any scaling.
e) When all these operations have been completed, turn off the water feeding valves and the drainage valves.

Carefully refit all the panels of the machine and cover it with a cloth to shelter from the humidity and dust.

In case of demolition of the machine, proceed as follows:

a) Drain the boiler, the condensate tank and the water feeding tank directly into the sewerage system after having made sure that no harmful impurities are inside the water.
b) Remove all the electric, pneumatic and hydraulics components from the panels where they are fixed.
c) Collect into proper container the following parts: plastic, bakelite, cast iron, iron, copper, brass, steel, fabrics, rubber etc. and take them away according to the rules in force.

THE SPECIFICATIONS, THE DESCRIPTIONS AND THE ILLUSTRATIONS CONTAINED IN THIS BOOKLET ARE NOT IN ANY WAY BINDING. DUE TO CONTINUOUS RESEARCH AND DEVELOPMENT TO IMPROVE OUR PRODUCTS, THE MANUFACTURER MAY ALTER SPECIFICATIONS WITHOUT PREVIOUS NOTICE.

We trust that these few pages will be of use to you and wish you ‘Buon lavoro!’ as we say in Italy — May your work go well!

Technical Office

INSTALLATION

EMBALLAGE

La machine est emballée dans un carton fermé avec ruban adhésif.

TRANSPORT

À la livraison de la machine emballée, nous Vous prions de notifier immédiatement par écrit au transporteur les dommages éventuels subis par l'emballage pendant le transport.
Dans le cas où ces dommages ont intéressé la machine, en effet, l'assurance du courrier répondra seulement si les dommages présumés ont été signalés immédiatement.
Toutes opérations d'installation doivent être exécutées par du personnel qualifié, muni des protections nécessaires (gants, protections contre les accidents, etc.). N'utiliser pas de jets d'eau contre la machine pour aucune raison, et éviter les mouvements soudains ou les chocs violents.
La machine ne doit être jamais transportée à bras, mais avec l'aide de chariots élévateurs et palans mécaniques.
Transporter la machine encore complètement emballée jusqu'à l'endroit le plus proche au point d'installation et procéder au déballage.

DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-2)

Procéder de la manière suivante:

a) Oter du carton la machine et les accessoires, et vérifier qu'ils n'ont pas subi dommages pendant le transport.
b) Elinguer la machine avec deux cordes (vérifier qu'elles sont appropriées pour le poids total de la machine, qui peut être relevé de la plaquette données techniques), l'une du côté postérieur et l'autre du côté antérieur de la machine; enfin, à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un palan mécanique, soulever la machine et la positionner dans l'endroit destiné à l'installation sans plus la déplacer à bras.
c) Procéder à monter les éventuels accessoires (voir chapitres suivants).
d) À la fin de l'installation, remonter soigneusement les panneaux et les protections de la machine.

Il faut observer quelques mesures de distance des parois et des autres machines, afin d'assurer des opérations plus fluides et un entretien parfait.

La machine ne nécessite d'aucun ancrage au sol. Nous Vous recommandons de la poser sur une surface parfaitement plane.

MONTAGE PIEDS DE REGLAGE HAUTER TABLE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-4 FIG. 1,2)

L'hauteur de la machine du sol peut être changée manuellement, de 750 à 930 mm**,** par les spéciaux pieds de réglage.
Procéder de la manière suivante:

a) Monter les quatre barres filetées "POS. 42" et les pieds "POS. 43", comme indiqué dans la FIG. 2, inclinant la machine sur le côté antérieure pour monter le pied postérieure et, ensuite, sur le côté postérieure pour monter le pied antérieure.
b) Bloquer les écrous de façon que la machine se trouve à l'hauteur requise.

MONTAGE LAMPE
(OU PRESENT)

(VOIR DESSIN PAGE 10-6)

Procéder de la manière suivante:

a) Fixer le support de l'éclairage "POS.31" à la machine aux endroits prévus "POS.31a" sans serrer complètement les boulons de fixage.
b) Insérer la lampe "POS. 41" dans le pied-douille et la tourner jusqu'à faire correspondre son extrémité avec le centre de la pointe de la table; ceci pour illuminer correctement la table à repasser et optimiser l'usage du fer à repasser. Procéder enfin à serrer complètement les boulons de fixage.
c) Brancher électriquement la lampe selon le schéma électrique correspondant (voir chapitre 11).

ASSEMBLAGE CHAUDIÈRE

(VOIR DESSIN PAGE 10-9)

Procéder de la manière suivante:

a) Démonter le repose-fer.
b) Fixer la chaudière à la machine dans les quatre trous sur le châssis avec les vis et boulons fournis.
c) Remonter le repose-fer.

MONTAGE PETIT TAPIS SUR LE REPOSE-FER

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-5 FIG. 3)

Poser la plaque en silicone “POS.33” sur le repose fer “POS.32”.

MONTAGE GROUPE PEDALES

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-5 FIG.4)

Procéder de la manière suivante:

a) Fixer le groupe pédales au châssis de la machine en la vissant par les deux vis fournies, en correspondance des trous placés sur le bâti de la machine.

Les deux séries de percements permettent le fixage du groupe pédales à la distance requise de la table.

MONTAGE HOUSSE SUR LE PLATEAU

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-6)

a) Appuyer sur le plateau la grille avec feutre “POS. 35”, en faisant adhérer la grille au plateau.

b) Insérer les parties A et B dans la housse “POS. 36”.

c) Placer la housse “POS. 36”, et contrôler qu’elle colle parfaitement au plateau.

d) Accrocher une extrémité des ressorts à la partie A, faisant attention à ne pas accrocher le cordelettes “POS. 40”.

e) Faisant passer les ressorts sous le plateau, accrocher la deuxième extrémité à la partie B, faisant attention à ne pas accrocher les cordelettes “POS. 40”.

f) Tirer en même temps les deux extrémités des cordelettes “POS. 40”.

MONTAGE PORTE-VÊTEMENT ET TOILE PORTE-VÊTEMENT

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-7)

Procéder de la manière suivante:

a) Monter le porte-vêtement “POS. 35” en le faisant passer dans les deux trous placés sous la table à repasser, mettre bord à bord les trous du support pour vêtements avec ceux du châssis et fixer avec les deux vis autoperforantes fournies.

b) Placer la toile élastique “POS. 37” sur le porte-vêtement “POS. 35”.

MONTAGE FORME POUR BRAS

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-8)

Procéder de la manière suivante:

a) Fixer la bride de la forme bras “POS. 51” sur le côté de la table requis, au moyen des 4 boulons fournis “POS. 48”.

b) Lubrifier les articulations filetées. Si avec l’usage le bras présente un jeu excessive, il est possible annuler ce jeu vissant le bras dans le sens des aiguilles d’un montre (filet conique).

c) Monter le bras “POS. 53” en le vissant dans le sens des aiguilles d’un montre dans la bride “POS. 51”.

d) Monter la forme “POS. 54” en la vissant dans le sens des aiguilles d’un montre dans le bras “POS. 53”.

En cas de **forme chauffée**:

- Fixer la prise “POS. 56” sur le côté postérieur du châssis de la machine et effectuer le branchement électrique (voir schéma électrique).
- Introduire la fiche de la forme chauffée “POS. 55” dans la prise “POS. 56” et les accrocher.
- Fixer le cable électrique au bras “POS. 53” par les deux ressorts “POS. 61”.

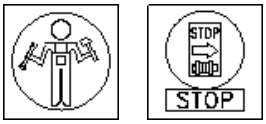
BRANCHEMENT EAU

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-11)

Disposer un tuyau en fer zingué de 3/8”GAS jusqu’à cm 100 de la machine.
À son extrémité, monter un robinet à sphère avec porte-garniture “POS. 66” et brancher le porte-garniture entrée eau “POS. 14” au robinet, par un tuyau en caoutchouc (Ø interne 13 mm) résistant à la pression de la ligne d’eau d’alimentation disponible.
Dans le cas où la chaudière doit être alimentée par un réservoir, demander des renseignements au producteur concernant les modifications à exécuter sur la pompe.
Brancher le robinet de décharge “POS. 17” aux égouts au moyen d’un tuyau rigide, isolé thermiquement. Dans le cas où il ne soit pas disponible une fosse d’écoulement à l’égout soit aux environs ou s’il est interdit d’y décharger de l’eau chaude, utiliser un bidon de 15-20 litres pour recueillir les déchets de la chaudière (que Vous déchargerez quand ils seront refroidis).

N.B.: Si les normes de Votre Pays l'exigent, afin d'éviter les contaminations de la ligne d'alimentation de la ville il est nécessaire d'installer un réservoir alimentation eau ou un appareil qui empêche le reflux d'eau éventuellement polluée (pour exemple GIACOMINI R 624).
N.B.: Nous Vous recommandons d'éviter le branchement à un adoucisseur d'eau. En effet, l'usage éventuel d'eau dépurée dans les petites chaudières électriques cause la formation d'une écume abondante, qui est entraînée par le remous lors que la vapeur est en train d'être utilisée, avec un conséquent endommagement des vêtements. Si Vous relevez une dureté excessive de l'eau, Vous pouvez installer un adoucisseur qui réduit les sels dissous dans l'eau à pas moins que 10° français (7° anglais).

BRANCHEMENT AIR COMPRIME
(SEULEMENT POUR MACHINES AVEC PISTOLETS DETACHANTS)



La machine doit être alimentée avec de l'air comprimé propre, sans condensat ni huiles, ayant une pression de 7 bars (100 psi).
Disposer un tuyau en fer zingué ou Rilsan de 1/4" GAS jusqu'à 1 mètre de la machine.
À son extrémité, monter un robinet à sphère à 3 voies ou à chariot "POS. 25".
Ce robinet à 3 voies permet d'alimenter la machine (position 1=ON=OK) ou de la désactiver (position 0=OFF=STOP) en déchargeant l'air qui reste dans la machine par le silencieux.
De cette manière, dans le cas où il faut exécuter n'importe quelle opération d'entretien sur la machine, Vous aurez la garantie qu'il n'y a plus aucun danger de nature pneumatique (jets d'air, mouvements de pistons, etc.) lors que le robinet est tourné en position 0=OFF=STOP (ou si la frette a été glissée).
Au moyen d'un tuyau en Rilsan au ∅ interne = 6 mm (≅ 0,23 pouces), résistant au moins à 20 bars (290 psi) de pression, brancher le robinet à l'électrovanne air du pistolet détachant "POS. 47".

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-10)

S'assurer que la tension et la fréquence de ligne correspondent à celles indiquées sur la plaquette données techniques de la machine (voir page 2-1).
Disposer une ligne électrique dimensionnée comme indiqué par le tableau illustré dans le dessin. Insérer le câble dans le chaumard "POS. 8" et le bloquer.
Effectuer la connexion aux bornes d'entrée du courant.
La ligne de courant devra être équipée avec un interrupteur automatique magnétothermique différentiel de 30 mA, avec prise et fiche à interbloc mécanique.
Il est obligatoire, sous peine de déchéance de la garantie, de brancher la machine à une bonne mise à la terre selon les normes en vigueur.
Contrôler, avant de l'essai initial, que les bornes de tous les composants électriques ne sont pas desserrés après le transport.
Après la connexion, vérifier le sens de rotation des moteurs (ventilateurs) et, dans le cas où il soit incorrect, invertir deux des trois phases d'entrée.
Remonter tous les panneaux et les protections de la machine.

LAVAGE CHAUDIÈRE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-11)

Quand une nouvelle machine est installée ou quand elle est démarrée après une pause supérieure à une semaine, il faut effectuer un abondant lavage de la chaudière.

Procéder de la manière suivante:
a) Allumer la chaudière et la mettre sous pression jusqu'environ 2 bars (30 psi).
b) Éteindre la chaudière et décharger l'eau dans les égouts ou dans le jerrican, en ouvrant à moitié le robinet à sphère "POS. 17"; faire attention à ne se brûler.
c) Quand toute l'eau a été déchargée, resserrer le robinet de décharge "POS. 17". L'eau de décharge aura probablement une couleur sombre.
d) Rallumer la chaudière et laisser monter la pression jusqu'à 2 bars (30 psi).
e) Répéter les points b), c), d) cycliquement pour 4 fois. En attendant, l'eau déchargée sera devenue propre. Si, au contraire, l'eau contient encore de la saleté, répéter le "lavage" encore 3 - 4 fois, jusqu'à quand l'eau déchargée sera parfaitement propre.

Dans le cas où on ne procède pas à effectuer le lavage de la chaudière, il y a un risque de remous d'eau sale ou couleur rouille pendant les phases de vaporisation.

USAGE DE LA MACHINE

VERIFICATIONS PRELIMINAIRES

Procéder de la manière suivante (voir dessin à la page 10-11):
a) Contrôler que le robinet à sphère de décharge chaudière "POS.17" est bien serré.

b) Contrôler que le robinet à sphère d'alimentation eau "POS. 66" est ouvert.
c) Dans le cas de **machine avec pistolets détachants air–vapeur**, contrôler que le robinet à sphère d'alimentation air comprimé "POS. 25" est ouvert.
d) Si la machine a été arrêtée pour longtemps, s'assurer que la pompe n'est pas bloquée à cause des incrustations internes. Contrôler que l'arbre tourne à main; dans ce but, utiliser l'entaille pour tournevis sur l'extrémité de l'arbre, du côté du ventilateur.

N.B.: Ne pas laisser fonctionner la pompe avec le robinet de l'eau serré, puisque ceci pourrait l'endommager irréparablement.
Au début, quand la machine est froide, la vapeur qui arrive se condensera rapidement; nous Vous recommandons pourtant d'attendre quelques minutes avant de commencer les opérations, de façon que tout le condensat puisse être déchargé. Si Vous manquez d'observer cette norme, le condensat abondant qui se forme sortirait des conduits de vaporisation et endommagerait le vêtement.

DEMARRAGE MACHINE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:
a) Allumer l'interrupteur général prévu sur la ligne électrique d'alimentation.
b) Allumer l'interrupteur général de la machine "POS. 69".
c) Insérer l'interrupteur allumage chaudière "POS. 57".
d) Au moyen du manomètre "POS. 71", contrôler que la pression de la vapeur dans la chaudière a atteint la valeur de 2,5 bars.

USAGE FER A REPASSER
(POUR MACHINES AVEC SEPARATEUR DE CONDENSAT)

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:
a) Quelques minutes avant de commencer à repasser, allumer l'interrupteur fer à repasser "POS. 98" et s'assurer que le petit volant du thermostat se trouve au centre du cadran moyen.
b) Empoigner le fer et presser par intervalles le bouton jusqu'à quand il sortira de la vapeur. Vérifier soigneusement que la vapeur sortante du fer n'est pas mélangée avec de l'eau; si ceci se vérifie, ça indique que la température du fer est trop basse, et pourtant il faudra attendre quelques minutes avant de commencer les opérations.
c) Si c'est nécessaire, régler la quantité du flux de la vapeur en agissant sur le petit volant de l'électrovanne vapeur.

N.B.: Pour l'usage du "Fer à repasser électronique" se référer au manuel spécifique.

USAGE FORMES POUR BRAS (chauffées et non chauffées)

(VOIR DESSINS A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:
a) Tourner la forme pour bras qui Vous désirez utiliser, et la placer dans la position de travail.
b) Allumer l'interrupteur général "POS. 69" pour activer le dispositif de chauffage dont la température est contrôlée par un thermostat placé à l'intérieur de la forme.
c) Pour faciliter l'usage de l'aspirateur à la forme pour bras, tourner le levier "POS. 48" en sens inverse aux aiguilles d'une montre, jusqu'à exclure complètement l'aspiration de la table et l'orienter conséquemment à la forme pour bras.

USAGE PISTOLET DETACHANT AIR-VAPEUR

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

Procéder de la manière suivante:
a) Positionner la partie détachante sur la pointe de la forme pour bras et presser la pédale d'aspiration "POS. 86".
b) Presser le bouton gauche du pistolet "POS. 36" pour obtenir la sortie de la vapeur. Pendant les premières secondes la vapeur sera mélangée avec de l'eau; il faut pourtant décharger le pistolet pour quelques secondes, jusqu'à quand il sera bien chauffé
c) Diriger le jet de vapeur sur le tissu sur lequel le produit détachant a été appliqué, et tourner le pistolet en sens rotatoire. Une vaporisation abondante dissolve instantanément les taches solubles en eau.
d) Pour sécher la zone tachée, presser l'éventuel bouton droit du pistolet, pour obtenir la sortie d'air comprimé. Déplacer rapidement le pistolet avec un mouvement à zigzag, de façon que l'humidité soit expulsée avec l'air. L'aspiration forte et concentrée facilite un séchage rapide.

USAGE DE LA TABLE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 13-1)

La température de chauffe de la table est contrôlée par un thermostat "POS. 83"; la valeur maximale réglable est de 90 °C= 190 °F.

N.B.: le plateau chauffé peut endommager les vêtements s'ils y restent appuyés pour une période trop longue.
Pourtant, **ne laisser jamais des vêtements sur le plateau plus du temps nécessaire pour le repassage**.

Pour obtenir l'aspiration de la table, procéder de la

manière suivante:

a) Presser la pédale “POS. 86” pour obtenir l’aspiration à la table. L’aspiration est nécessaire pour fixer les plis du pantalon et pour repasser des vêtements en tissu dur (coton, etc.) ou particulièrement froissés.

b) En cas de **machine avec forme pour bras**, tourner le levier “POS. 48” dans le sens des aiguilles d’une montre et graduellement, dans le but d’obtenir le degré d’aspiration requis.

FONCTIONNEMENT DU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE DE LA CHAUDIERE

Si la chaudière est vide, 3” après l’insertion, le central électronique active le chargement eau jusqu’à couvrir la sonde niveau.
Les résistances de la chaudière restent désactivées jusqu’à la première couverture.
Si, 2 minutes après le premier chargement, l’eau dans la chaudière n’a pas encore atteint le niveau correct de travail, il faudra vérifier si le robinet entrée eau est encore serré.
Dans ce cas là, il faut l’ouvrir et redémarrer la machine.
Si au contraire l’eau arrive régulièrement à la machine, il faut vérifier la cause pour laquelle l’eau n’est pas entrée dans la chaudière.
Pour les inconvénients ou les anomalies de fonctionnement nous Vous renvoyons à la lecture du chapitre “Pannes à la chaudière et au contrôle niveau électronique”.
Quand le niveau d’eau correct a été atteint dans la chaudière les résistances sont insérées.
Chaque fois que la sonde niveau vient d’être découverte, le chargement d’eau est réactivé sans désactiver les résistances, qui se détachent automatiquement seulement si le niveau d’eau correct n’est pas rétabli après 20 secs.
Si, après 2 minutes l’eau dans la chaudière n’a pas encore atteint le niveau, le regulateur électronique désactive le dispositif de chargement eau en le sauvegardant.

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL

a) Quelques minutes avant de terminer le travail, débrancher l’interrupteur de la chaudière “POS. 57” et continuer le travail jusqu’à quand la vapeur s’épuise.

b) Quand la pression dans la chaudière est diminuée à 1 bar (environ 15 psi), ouvrir le robinet de décharge à sphère “POS. 17” et décharger la chaudière, enfin serrer le robinet à sphère. Rallumer la chaudière et laisser entrer encore de l’eau. Lors que la pompe s’arrête, éteindre la chaudière sans décharger.

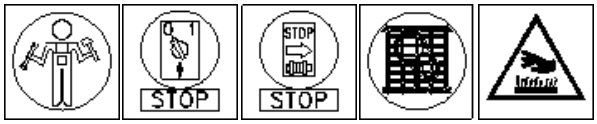
c) Serrer le robinet à sphère monté sur le réseau d’alimentation eau “POS. 66”.

d) Dans le cas de **machine avec pistolets détachants**, serrer le robinet à sphère monté sur le réseau d’alimentation air comprimé “POS. 25”.

e) Débrancher l’interrupteur “POS. 69” et enfin l’interrupteur général prévu sur la ligne d’alimentation.

N.B.: Nous Vous conseillons d’exécuter les opérations indiquées au point **1b** tous les soirs, si Vous désirez avoir une chaudière qui se maintient pour longtemps en bonnes conditions, et éviter des remous d’eau fastidieux.

ENTRETIEN



Les renseignements suivants sont d’importance vitale pour avoir une machine toujours parfaitement efficiente, qui Vous donnera le maximum de performance et Vous évitera des arrêts de production très dispendieux.
La première partie de cette section est divisée en chapitres, selon une fréquence majeure ou mineure de chaque opération d’entretien.

N.B.: La fréquence que nous avons indiquée (par semaine, mensuel, etc.) est indicative et concerne une machine qui travaille en conditions “normales”.
Vous pouvez établir vous-mêmes la cadence exacte des opérations d’entretien, en fonction des paramètres suivants:

- Quantité du travail exécuté par la machine;
- Dureté de l’eau, qui cause des dépôts calcaires plus ou moins grands sur les éléments chauffants de la chaudière;
- Poudres dans l’air;
- Autres conditions particulières.

Toutes opérations d’entretien doivent être exécutées en s’assurant que la machine est complètement arrêtée, et en particulier:

a) L’interrupteur général prévu sur la ligne électrique doit être éteint et la fiche doit être débranchée de la prise.

b) Le robinet à sphère d’alimentation “POS. 66” doit être serré. Le décharge chaudière “POS. 17” doit être serrée.

c) Pour les **machines avec pistolets détachants**, il faut serrer le robinet d’alimentation air comprimé “POS.25“ (voir à la page 10-5), qui déchargera automatiquement l’air resté dans la machine.

d) Il faut laisser refroidir les parties chaudes de la machine (tuyaux internes, soupapes, chaudière, etc.) afin de ne pas se brûler.

Seulement si Vous observez toutes ces précautions, et les autres suggérées par des conditions contingentes particulières, on peut exécuter les opérations d’entretien sur la machine

dans une sécurité absolue, en se rappelant que **“on n’est jamais trop prudent”.**
Pour mieux mettre en évidence ces dangers, nous avons placé des étiguettes autocollantes sur les points critiques de la machine, dont la signification est expliquée en détail à la page rouge au début de ce manuel (“Signaux de prescription, danger et indication”).

N.B.: En tout cas, les entretiens doivent être effectués exclusivement par du personnel compétent, qui répond personnellement de sa propre intégrité et de celle des autres personnes/animaux/choses éventuellement intéressées. La loi, et notamment les dernières directives de la CEE, punit sévèrement le propriétaire de la machine s’il fait exécuter des entretiens par du personnel non compétent.

ENTRETIEN PAR SEMAINE

Procéder de la manière suivante:

a) Soupape de sûreté chaudière: vérifier le correct fonctionnement et contrôler que la vapeur ne s’échappe pas. Dans le cas de dérangement, il faut remplacer complètement la soupape, et pour cette opération il est nécessaire l’intervention d’un technicien compétent.

b) Vérifier le correct fonctionnement du manomètre, du pressostat et de la pompe.

ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL

Procéder de la manière suivante:

a) Nettoyer soigneusement les résistances des dépôts calcaires qui les incrustent.
Cette opération, qui a une importance vitale pour les performances de la chaudière, est très facile à effectuer; il suffit d’enlever la bride avec les éléments chauffants et les nettoyer soigneusement. Pendant cette opération, il est important de démonter le petit tuyau qui relie la pompe avec la chaudière, et nettoyer le raccord entrée eau dans la chaudière des dépôts éventuels qui le bouchent.

b) Contrôler toutes les jonctions et les robinets à sphère, du moment que, ensuite au chauffage et au refroidissement continu, il peut se produire des pertes. Dans ce cas là, on conseille de démonter les jonctions et les robinets à sphère et de rétablir l’étanchéité.

c) Nettoyer le petit filet du filtre eau monté sur l’électrovanne d’alimentation. Pour cette opération, démonter le porte-garniture, enlever le filtre qui se trouve dans l’électrovanne et en effectuer le nettoyage, au moyen d’un souffle d’air comprimé.

d) Démonter les petits tuyaux en cuivre qui relient le pressostat et le manomètre et nettoyer les éventuels tampons calcaires à l’intérieur.

e) Démonter la sonde de niveau et effectuer un nettoyage soigné du calcaire qui la recouvre, en utilisant de la toile émeri. S’assurer aussi que la tige/électrode ne tourne pas dans la structure porte-sonde; autrement, serrer l’écrou supérieur.

f) Contrôler l’état de conservation de toutes les plaquettes de la machine (danger ou instruction). Dans le cas où elles sont détériorées, il est indispensable de les remplacer.

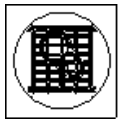
g) Effectuer une inspection visuelle à l'intérieur de la chaudière, au moins une fois par an, pour contrôler les conditions des parois intérieures et la présence d'incrustations éventuelles et/ou corrosions. Nettoyer soigneusement l'intérieur du tuyau contenant la sonde.

h) Démonter la soupape de sûreté et nettoyer de éventuels dépôts calcaires le raccordement sur lequel est montée. Vérifier aussi que la soupape même ne soit pas obturée.

i) Nettoyer le conduit de ventilation air des incrustations éventuelles (lainage, saleté) qui empêchent le flux d’air pendant la phase de aspiration.

j) Contrôler l’état d’usure du rembourrage du plan et, si nécessaire, procéder à son remplacement. Le rembourrage du plan doit en effet être considéré comme un normal article de consommation, puisque les opérations de repassage tendent à le feutrer et à diminuer la capacité aspirante du plan.

PANNES



Inconvénients:	*Causes:*	*Remèdes:*

PANNES IMMEDIATEMENT APRES L’INSTALLATION, POUR MACHINES AVEC CHAUDIERE

1. La pompe fonctionne, mais elle produit un bruit étrange, sans s’arrêter.	**1.** Il n’arrive pas d’eau à la machine.	**1.** Contrôler pourquoi l’eau n’arrive pas. Si Vous laissez fonctionner la pompe sans eau, elle s’endommage irréparablement.

2. La chaudière ne va pas en pression.	**2.** Le robinet à sphère de décharge n'a pas été bien serré.	**2.** Serrer le robinet à sphère.

PANNES A LA CHAUDIERE ET AU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE

1. Le robinet d'alimentation eau est ouvert, mais le central électronique continue à signaler une alerte (le led rouge et la sonnette pulsent).	**1.** L'eau n'entre pas dans la chaudière et pourtant le central électronique signale le dérangement.	**1.** Vérifier que l'eau arrive effectivement à la machine, et éventuellement nettoyer les passages comme indiqué au point 5.
2. Remous d'eau pendant la vaporisation au début du repassage.	**2.** Causes: **a)** La machine n'a pas été utilisée pour plusieurs heures. **b)** Le soir précédent, on n'a pas serré le robinet à sphère monté sur les tuyaux de l'eau. **c)** Le robinet à sphère est en panne et pourtant il ne peut être bien serré.	**2.** Pendant le fonctionnement de la machine, décharger l'eau de la chaudière en ouvrant doucement le robinet à sphère de décharge chaudière, jusqu'à quand la pompe intervient à recharger de l'eau. A ce moment là, serrer le robinet de décharge.
3. Remous d'eau pendant la vaporisation, même après d'avoir rétabli le niveau d'eau dans la chaudière (comme point 2).	**3.** Causes: **a)** L'électrovanne d'alimentation défectueuse ou sale empêche au pointeau de se bien serrer et laisse entrer de l'eau. **b)** La décharge journalière de la chaudière n'a pas été effectuée, et ceci cause la formation d'écume. **c)** Présence de calcaire sur la sonde de niveau de la chaudière (surtout dans la partie terminale), qui empêche le fonctionnement correct et détermine des charges continues d'eau. **d)** Interruption sur les câbles et les contacts de connexion de la sonde niveau au tableau électrique. **e)** Panne du central électronique.	**3.** Remèdes: **a)** Procéder au remplacement de l'électrovanne d'alimentation de l'eau. **b)** Il faut décharger la chaudière chaque soir de manière qu'elle puisse être nettoyée continûment des écumes et des dépôts. **c)** Démonter la sonde niveau et procéder à un nettoyage soigné du calcaire qui recouvre la sonde, en utilisant de la toile émeri. S'assurer en outre que la tige/électrode ne tourne pas dans le porte-sonde; autrement, serrer l'écrou supérieur. **d)** Rétablir la continuité sur les câbles et les contacts de connexion entre la sonde niveau et le tableau électrique. **e)** Remplacer le central électronique positionné à l'intérieur du tableau électrique.
4. Manque d'eau dans la chaudière, avec conséquente brûlure des résistances, à cause d'un mauvais fonctionnement du groupe contrôle du tableau électrique.	**4.** Si le niveau d'eau correct dans la chaudière n'est pas rétabli entre 20 secs., le central électronique ou la sonde niveau débranche automatiquement les résistances pour éviter qu'elles se brûlent. Une panne à la sonde ou au central électronique, naturellement, empêche-rait cet automatisme et causerait la brûlure des résistances.	**4.** Remplacer la sonde niveau ou le central électronique ou tous les deux. Effectuer les contrôles indiqués au point 3c.

5. Manque d'eau dans la chaudière, à cause d'un mauvais fonctionnement du groupe d'alimentation eau (électrovanne, petits tuyaux et raccords de branchement).	**5.** Causes: **a)** Manque d'eau du réseau d'alimentation. **b)** Le filtre eau monté sur l'électrovanne d'alimentation est sale. **c)** L'électrovanne d'alimentation est défectueuse. **d)** Des incrustations calcaires bouchent les petits tuyaux et les raccords.	**5.** Remèdes: **a)** Enlever le tube en caoutchouc monté sur le porte-garniture d'alimentation, pour s'assurer que l'eau arrive à la machine. **b)** Démonter le porte-garniture d'alimentation pour nettoyer le filet du filtre eau. **c)** Contrôler que la bobine de la soupape d'alimentation n'est pas brûlée, et dans ce cas là procéder à son remplacement. **d)** Libérer et nettoyer les petits tuyaux et les raccords des incrustations de calcaire.
6. La pompe ne fonctionne pas.	**6.** Causes: **a)** La couronne mobile de pompe est bloquée par les incrustations. **b)** Moteur pompe brûlé.	**6.** Remèdes: **a)** Essayer de débloquer la couronne mobile de pompe en faisant tourner l'arbre moteur avec un tournevis, dans l'entaille qui se trouve du côté moteur de la pompe: si ceci n'est pas possible, il faut démonter le couvercle de la pompe, nettoyer la couronne mobile en laiton et vérifier si la rotation est correcte. **b)** Remplacer la pompe. Pour éviter ce problème, nous Vous conseillons à l'avenir un entretien préventif plus fréquent (voir chapitre entretiens).

BRULURE DE LA RESISTANCE CHAUDIERE

1. La résistance brûlée présente des fusions évidentes sur le tuyau externe. **2.** La résistance brûlée parait blanchâtre avec des petites boules, causées par la fusion, sur toute la surface des éléments chauffants.	**1.** Manque d'eau dans la chaudière à cause d'un fonctionnement irrégulier du contrôle de niveau électronique. **2.** L'élément de la résistance est enveloppé par une épaisse incrustation calcaire qui empêche la propagation de la chaleur.	**1.** Voir "PANNES A LA CHAUDIERE ET AU CONTROLE NIVEAU ELECTRONIQUE" **2.** Procéder au nettoyage de la chaudière et bien désincruster toutes les parois internes avant de monter la nouvelle résistance. Pour éviter ce problème, nous Vous conseillons à l'avenir un entretien préventif plus fréquent (voir chapitre entretiens).

PANNES AU FER

1. Le fer à repasser ne se chauffe pas.	**1.** Causes: **a)** Interruption de la continuité électrique du câble. **b)** Résistance fer brûlée.	**1.** Remèdes: **a)** Rétablir la continuité du câble. **b)** Remplacer la résistance brûlée.

	c) Contacts thermostat fer détérioré et fusible thermique sauté.	**c)** Remplacer le thermostat et le fusible thermique.
2. Le fer à repasser se chauffe excessivement.	**2.** Contacts thermostat défectueux.	**2.** Remplacer le thermostat.
3. De l'eau mélangée avec de la vapeur sorte du fer.	**3.** Causes: **a)** Température fer trop basse.	**3.** Remèdes: **a)** Tourner légèrement le petit volant du thermostat du fer dans le sens des aiguilles d'une montre, en augmentant de cette manière la température du fer.
	b) Remous d'eau de la chaudière.	**b)** Voir paragraphe "PANNES A LA CHAUDIERE".
4. De la vapeur surchauffée sorte du fer.	**4.** Température fer trop élevée.	**4.** Tourner légèrement, dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre, le petit volant du thermostat du fer, en diminuant, de cette manière, la température du fer.

PANNES AU PISTOLET DETACHANT AIR / VAPEUR (OU PRESENT)

1. La vapeur arrive régulièrement a la machine, mais elle ne sorte pas du bec quand on appuie sur le poussoir du pistolet	**1.** Causes: **a)** Contact du micro-interrupteur défectueux.	**1.** Remèdes: **a)** Contrôler le fonctionnement du contact micro-interrupteur et éventuellement le remplacer.
	b) Interruption de la continuité électrique câble - pistolet.	**b)** Rétablir la continuité électrique du câble du pistolet.
	c) Bobine électrovanne brûlée.	**c)** Remplacer la bobine brûlée.

PANNES A L'ASPIRATEUR

1. L'aspirateur ne fonctionne pas.	**1.** Causes: **a)** L'hélice est bloquée par des corps étrangers.	**1.** Remèdes: **a)** Débloquer l'hélice, en enlevant les corps étrangers qui la bloquent.
	b) L'hélice est bloquée par des corps étrangers.	**b)** Remplacer le micro-interrupteur de la pédale.
	c) Le condenseur du moteur est brûlé.	**c)** Remplacer le condenseur du moteur.
	d) Le moteur est brûlé.	**d)** Remplacer le moteur.

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE

Les pièces de rechange doivent être commandées exclusivement par télécopie en fournissant codes et descriptions afin de garantir l'envoi des pièces dans un temps bref.

IMPORTANT:
Pour les composants électriques avec tension et fréquence différente de 220V/230V/240V 50Hz. (comparer ces donnés avec celles sur la plaquette de l'article en panne), il faut mentionner, après le code de commande, la lettre correspondante à la tension désirée, comme dans le schéma suivant:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Exemple 1:
Vous voulez commander une bobine télérupteur à 230V 50 Hz.
Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Chaudière Type...
- N° de série 110227
- Code 04775-bobine télérupteur 230V/50 Hz
- N° 1 pièce

Exemple 2:
Même bobine, mais à 254V/50Hz.
Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Chaudière Type...
- N° de série 110228
- Code 04775/M-bobine télérupteur 254V/50Hz
- N° 1 pièce

N.B.:

1. Les composants qui paraissent dans ce manuel sans le numéro de code à côté, **NE SONT PAS DISPONIBLES** dans notre magasin.

2. Le sigle "POS. 66" ou "POS. 17" etc. qui paraît à côté de certains composants, ne fait pas partie du code de ce composant là et pourtant elle ne doit pas être mentionnée dans la commande des pièces de rechange.

STOCKAGE OU DEMOLITION

Dans le cas de **stockage** pour une période prolongée, il faut débrancher les sources d'alimentation hydrauliques, électriques, pneumatiques.

Procéder de la manière suivante:

a) Décharger la chaudière, l'éventuel réservoir d'alimentation de l'eau et l'éventuel réservoir séparateur du condensat.

b) Afin d'éviter la rupture de la pompe à cause des gelées, décharger l'eau qui est restée dans la pompe. Desserrer la vis à tête hexagonale, vissée sur la partie inférieure de la pompe, et enfin la remonter.

c) Effectuer le nettoyage des parois internes de la chaudière des dépôts vaseux et des incrustations calcaires.

d) Nettoyer les raccords de la chaudière et les petits tuyaux des éventuels tampons calcaires.

e) À la fin de ces opérations, resserrer tous les robinets à sphère d'alimentation et décharge de l'eau.

Remonter tous les panneaux de fermeture de la machine et l'envelopper dans une toile pour la protéger de l'humidité et de la poudre.

Dans le cas de démolition, agir de la manière suivante:

a) Décharger directement dans les égouts l'eau restée dans la chaudière, dans l'éventuel réservoir de récupération du condensat et dans l'éventuel réservoir alimentation eau, en s'assurant qu'elle est privée d'impuretés nocives.

b) Enlever tous les composants électriques, hydrauliques et pneumatiques des panneaux où ils sont fixés.

c) Ramasser plastique, bakélite, fonte, fer, cuivre, laiton, acier, étoffes, caoutchouc dans les récipients appropriés et les traiter selon les normes en vigueur.

LES DONNEES, LES DESCRIPTIONS ET LES ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS LE PRESENT MANUEL NE SONT D'AUCUNE MANIERE ENGAGEANTES. LE PRODUCTEUR SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER, A CHAQUE MOMENT, TOUS LES CHANGES QU'IL CONSIDERERA OPPORTUNES, SANS OBLIGATION DE METTRE A JOUR CE MANUEL.

Nous espérons que ces pages peuvent Vous être utiles comme nous nous sommes proposé, et enfin nous Vous souhaitons un BON TRAVAIL!

LE BUREAU TECHNIQUE

INSTALLATION

VERPACKUNG

Die Maschine wird in einem Karton, mit Klebeband und mit Umreifungsband versiegelt, verpackt.

TRANSPORT

Gleich beim Erhalt der verpackten Maschine sind sofort alle an der Verpackung auffälligen Beschädigungen, die möglicherweise während des Transports geschehen sind, dem Transportunternehmen schriftlich mitzuteilen. Werden dann auch an der Maschine Schäden festgestellt, vergütet diese die Versicherung des Transportunternehmers, sofern vorher Meldung erstattet wurde.
Alle Installationsarbeiten müssen von fachkundigen Personen durchgeführt werden, die mit dem entsprechenden Schutz ausgerüstet sind (Handschuhe, Unfallschutzmaßnahmen u.s.w.).
Die Maschine darf mit Wasser, egal aus welchem Grund, nicht in Berührung kommen, ruckartige Bewegungen und Schläge sind zu vermeiden
Die Maschine darf nicht per Hand transportiert werden, dazu sind Hubkarren oder mechanische Flaschenzüge zu verwenden.
Die Maschine vollständig verpackt in die unmittelbare Nähe des Ortes bringen, wo sie installiert werden sollte, erst dann auspacken.

AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-2)

Wie folgt vorgehen:

a) Die Maschine und Zubehöre aus dem Karton herausnehmen, Sicherstellen, daß die Maschine und die Zubehöre während des Transports nicht beschädigt wurden.

b) Die Maschine mit zwei Seilen umschlingen (sich vorher vergewissern, daß sie dem Gesamtgewicht der Maschine, welches auf dem Hinweisschild mit den technischen Daten steht, standhalten können). Eine Schlinge um den hinteren, die andere um den vordere Teil der Maschine legen, dann mit Hilfe eines Hubkarrens oder eines mechanischen Flaschenzuges die Maschine hochheben und an den Ort stellen, an dem sie installiert werden sollte, ohne daß sie noch per Hand bewegt werden muß.

c) Mitgelieferten Zubehöre anbringen (siehe nachfolgende Abschnitte).

d) Am Ende der Installation sorgfältig die Abdeckplatten und Schutzvorrichtungen montieren.

Es müssen gewisse Abstände von der Mauer und anderen Maschinen berücksichtigt werden, so daß ein reibungsloser Arbeitsvorgang und eine perfekte Wartung gewährleistet werden.
Die Maschine muß am Boden nicht verankert werden.
Wichtig ist, daß die Maschine exakt eben steht.

MONTAGE DER STANDBEINE MIT HÖHENREGULIERUNG

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-4 FIG. 1,2)

Die Höhe der Maschine kann mit den vorgesehenen Standbeinen für eine Höhenregulierung von 750 auf 930 mm. manuell verstellt werden.
Wie folgt vorgehen:

a) Die vier gewundenen Stäbe “POS. 42” montieren und dann, entsprechend Abbildung 2, die Standbeine “POS. 43”. Die Maschine nach vorne neigen, um das rückwärtige Standbein montieren zu können und dann nach hinten, um das vordere Standbein zu montieren.

b) Mit den Schraubenmuttern so fixieren, daß sich die Maschine auf der gewünschten Höhe befindet.

MONTAGE DER BELEUCHTUNGS-VORRICHTUNG

(SOFERN VORHANDEN)

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-6)

Wie nachstehend beschrieben handeln:

a) Die Lampenfassungshalterung “POS. 31” in den dazu bestimmten Stellen “POS. 31a” an der Maschine befestigen.

b) Die Beleuchtungsvorrichtung, "POS. 41", in

den bezüglichen Trägerfuß einfügen und drehen, bis daß sein Ende mit der Mitte der Tischspitze übereinstimmt. Dadurch ist die gute Beleuchtung des Bügeltisches gewährleistet und erlaubt den optimalen Gebrauch des Bügeleisens. Nun können die Befestigungsschrauben gut angezogen werden.

c) Den elektrischen Anschluß der Beleuchtungsvorrichtung vornehmen und sich dabei an den entsprechenden elektrischen Plan halten (siehe Kapitel 11).

ZUSAMMENBAU DES KESSELS

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-9)

Wie folgt fortgehen:

a) Die Bügeleisenablage abmontieren.

b) Den Kessel an der Maschine befestigen, indem er mit den mitgelieferten Schrauben und Mutterschrauben in Korrespondenz mit den vier am Gestell vorgesehenen Löchern angeschraubt wird.

c) Die Bügeleisenablage wiederanbringen.

MONTAGE ANLEITUNG DER SILIKON-BÜGELEISENABLAGE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-5 FIG. 3)

Die Silikonunterlage “POS. 33“ auf die Bügeleisenablage “POS. 32” legen.

MONTAGE DER PEDALSTEUERUNG

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-5 FIG.4)

Wie folgt vorgehen:

a) Die Pedalsteuerung durch zwei mitgelieferten Schrauben an dem Maschinengestell durch vorgesehenen Löchern des Fußteiles befestigen.

Die zwei Bohrungen erlauben die Befestigung der Pedalsteuerung an gewünschten Abstand von der Maschine.

MONTAGEANLEITUNG FÜR DEN TISCHBEZUG

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-6)

a) Das komplette Netz, mit Filz “POS. 35” auf den Tisch legen.

b) Die 2 Spannstange A und B schieben Sie in den Bezug “POS. 36” hinein.

c) Den Bezug “POS. 36” auf den Tisch legen und genau anpassen**.**

d) Die Federn an einer Seite der Spannstangen einhaken und darauf achten, daß die Schnüre “POS 40” nicht eingeklemmt werden.

e) Die Federn unter dem Tisch ziehen und an der anderen Seite an der 2 Spannstange befestigen. Auch hier darauf achten, daß die Schnüre “POS. 40” nicht eingeklemmt werden.

f) Die Schnüre “POS. 40” an der Spitze dann gleichmäßig festziehen und verknoten.

MONTAGE DER KLEIDERTHALTER SOWIE DER TEXTILEN ABDECKUNG

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-7)

Wie folgt vorgehen:

a) Der Kleiderhalter “POS. 35” wird montiert, indem er in die beiden Öffnungen gesteckt wird, die sich unterhalb des Bügeltisches befinden, die Löcher des Auffangtuches mit den auf dem Rahmen anwesenden Löchern aneinanderpassen und das Auffangtuch durch die zwei beigelegten dazu gemeinten selbstgewindenden Schrauben befestigen.

b) Die elastische Textile Abdeckung “POS. 37” über den Kleiderhalter “POS. 35” ziehen.

MONTAGE DER ARMFORMEN

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-8)

Wie folgt vorgehen:

a) Den Flansch der Armform “POS. 51” auf der gewünschten Tischseite befestigen. Benützen Sie dazu die 4 mitgelieferten Schrauben “POS. 48”.

b) Die gewundenen Gelenke ölen. Wenn aufgrund von Abnützung der Arm zuviel Spielraum aufweist, kann das behoben werden, indem der Arm im Uhrzeigersinn gedreht wird (konisches Gewinde).

c) Den Arm “POS. 53” im Uhrzeigersinn drehend, im Flansch montieren “POS. 51”.

d) Die Form “POS. 54” montieren, indem im Uhrzeigersinn im Arm “POS. 53”. Gedreht wird. Bei erhitzter Form ist folgendes zu beachten:

- Die Steckdose “POS. 56” am hinteren Teil des Rahmens der Maschine befestigen und den elektrischen Anschluß vornehmen (siehe elektrischer Plan).
- Den Stecker der erhitzten Form “POS. 55” in die Steckdose “POS. 56” stecken und einhaken.
- Das elektrische Kabel am Arm “POS. 53” mittels der beiden Federn “POS. 61” befestigen.

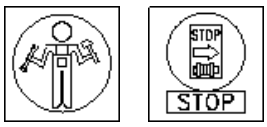
WASSERANSCHLUSS

(**SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-11)**

Vorbereitung eines verzinkten Eisenschlauchs von 3/8”GAS, bis zu cm 100 von der Maschine.
Am Ende des Schlauchs einen Kugelhahn mit Gummihalterung "POS. 66” anbringen, und mittels eines druckbeständigen Gummischlauchs (int Ø. 13 mm), den Gummihalterung des Wassereingangs "POS.14", mit dem Hahn verbinden.
Sofern der Kessel von einem Speicherbecken aus beliefert werden muß, bei der Herstellerfirma um Informationen anfragen, bezüglich der Änderungen die an der Pumpe vorgenommen werden müssen. Den Auslaufhahn, "POS.17", mit dem Kanal durch einen wärmeisolierten, nicht biegsamen Schlauch, verbinden.
Sofern in der Nähe kein Abwasserbecken verfügbar ist, oder beim Ablaßverbot von heißem Wasser, ist ein Kanister mit 15-20 lt. Fassungsvermögen zu verwenden, welcher das Wasser aus dem Kessel auffängt (wegschütten, nachdem abgekühlt).

ZU BEACHTEN: Wenn es das Gesetz ihres Landes verlangt, zur Verhinderung von Verseuchung der Wasserleitung, ist es nötig ein Wasserversorgungsbecken zu installieren, oder ein Gerät, welches den Rücklauf von eventuell verschmutztem Wasser verhindert (z.B. GIACOMINI R 6240.
ZU BEACHTEN: Der Anschluß an einen Wasserenthärter ist nicht ratsam.
Der Einsatz von enthärtetem Wasser, in kleinen elektrischen Kesseln, führt zu erheblicher Schaumbildung, der unter Einsatz von Dampft hervortritt und die Beschädigung der Kleidungsstücke zur Folge hat.
Bei extrem hartem Wasser, (über 17° französischer Grad =12° englischer Grad), kann ein Enthärter installiert werden, der die im Wasser aufgelösten Salze auf nicht weniger als französische 10° reduziert (englische 7°).

DRUCKLUFTANSCHLUSS
(NUR FÜR UNTERDAMPBÜGELTISCHE UND/ODER DETACHIERPISTOLEN)



Die Maschine muß mit reiner Druckluft versorgt werden, ohne Kondenswasser und ohne Öl, und der Druck muß 7 bar (100 psi) betragen.
Einen verzinkten Eisenschlauch vorbereiten oder RILSAN zu 1/4 GAS bis 1 Meter von der Maschine. An seinem Ende einen Dreiweg- oder Schlitten-Kugelhahn anbringen, "POS. 25".
Dieser Dreiweghahn erlaubt die Versorgung (1=ON=OK) oder das Ausschalten (0=OFF=STOP) der Maschine, indem die, in der Maschine verbliebene Luft, durch den Geräuschdämpfer abgeführt wird.
Dreht man den Hahn in Position 0=OFF=STOP (oder lässt man die Nutmutter gleiten), besteht die Gewissheit, daß im Falle einer erforderlichen Wartung keine Gefahr pneumatischer Art (Luftstoß, Bewegung der Kolben u.s.w.) zu befürchten ist.
Mittels eines RILSAN Schlauches mit internem Durchmesser von 6 mm (=~0,23 Inches) und einem Druckwiderstand von mindestens 20 bar (290 psi), den Hahn an das eventuell vorhandene Luft-Elektroventil, "POS. 47" verbinden.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-10)

Sich vergewissern, daß die Spannung und die Linienfrequenz mit den Angaben des Typenschilldes übereinstimmen (siehe Seite 2-1).
Eine dimensionierte elektrische Linie, laut den Angaben in der Tabelle von der Zeichnung, vorsehen.
Das Kabel in den Kabeldurchgang, "POS. 8", einlegen, blockieren und den Anschluß an die Klemmen für den Stromeingang vornehmen.

Die Stromlinie ist mit einem automatischen, magnetometrischen Differenzialschalter zu versehen, zu 30 mA, mit mechanisch verblockter Steckdose und Stecker.
Es ist Pflicht die Maschine, entsprechend den bestehenden Vorschriften zu erden, im gegenteiligen Fall wird die Garantie aufgehoben.
Vor Beginn der Abnahme ist zu kontrollieren, ob sich während des Transports die Klemmen aller elektrischen Bestandteile gelockert haben.
Nach dem Anschluß die Drehrichtung der Motoren (Ventilatoren) kontrollieren und bei falscher Drehung zwei von den drei Eingangsphasen umschalten.
Erneut alle Abdeckungen und Schutzvorrichtungen der Maschine montieren.

REINIGUNG DES KESSELS

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-11)

Wenn eine neue Maschine installiert wird, oder bei der Wiederinbetriebsetzung nach einem Stillstand der länger als eine Woche dauerte, muß der Kessel sorgfältig gereinigt werden.
Entsprechend der nachstehenden Prozedur vorgehen:

a) Den Kessel einschalten und auf Druck setzen bis ungefähr 2 bar (30 psi).
b) Den Kessel abschalten, das Wasser in die Kanalisation leeren oder in den Kanister. Dafür wird der Kugelhahn bis zur Hälfte geöffnet, "POS. 17". Acht geben, daß man sich nicht verbrennt.
c) Wenn das Wasser komplett ausgelaufen ist, den Kugelhahn für den Auslauf, "POS. 17", schließen. Wahrscheinlich ist das ausgelaufene Wasser dunkel.
d) Den Kessel wieder einschalten und auf Druck bringen, bis zu 2 bar (30 psi).
e) Die Punkte b), c), d) zyklisch 4 Mal wiederholen. Dabei wird das auslaufende Wasser sauber. Sollte dies aber nicht zutreffen, ist die "Reingung-Prozedur" weitere 3–4 Mal zu wiederholen, bis daß das auslaufende Wasser vollständig sauber ist

Sofern die Kesselreinigung nicht vorgenommen wird, riskiert man Rückstände von Schmutzwasser oder Rostflecken während des Dampfvorganges.

GEBRAUCH DER MASCHINE

VORPRÜFUNGEN

Wie nachstehend vorgehen (siehe Zeichnung auf Seite 10-11):

a) Kontrollieren, ob der Kugelhahn für den Kesselauslauf, "POS. 17", gut geschlossen sind.
b) Kontrollieren, ob der Kugelhahn für die Wasserversorgung, "POS. 66", offen ist.
c) Im Fall eines **Tisches mit Dampf/Luft Detachierpistolen**, kontrollieren, ob der Kugelhahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25", offen ist und das Kondenswasser, das sich eventuell in der Tasse des Druckluftfilters abgelagert hat, ausleeren, wofür der dazu vorgesehene Hahn, "POS. 1", aufgedreht wird.
d) Ist die Maschine für lange Zeit unbenutzt geblieben, sicherstellen, daß die Pumpe aufgrund von internen Verkrustungen nicht blockiert ist. Kontrollieren, ob die Welle per Hand gedreht werden kann; zu diesem Zweck, die Kerbe für den Schraubenzieher benutzen, am Ende der Welle, auf der Ventilatorenseite.

ZU BEACHTEN: Die Pumpe nicht bei geschlossenem Wasserhahn laufen lassen, da man sie unvermeidlich beschädigen könnte.

Zu Beginn, bei kalter Maschine, kondensiert der ausströmende Dampf rasch; es ist daher ratsam, einige Minuten zu warten, bis mit der Arbeit begonnen wird, so daß das gesamte gebildete Kondenswasser auslaufen kann.
Wird diese Regel nicht berücksichtigt, würde das Überschüssige, aus den Unterdampfsschläuchen austretende Kondenswasser, das Bügelgut beschädigen.

INBETRIEBNAHME

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Wie nachstehend vorgehen:

a) Den auf der elektrischen Versorgungslinie vorgesehenen Hauptschalter. einschalten,
b) Den Hauptschalter, "POS 69" einschalten.
c) Den Kessel einschalten, "POS. 57", die orange Kontrollampe der Wasserzufuhr, "POS. 55", leuchtet auf und sobald der entsprechende Wasserstand erreicht ist, leuchtet die rote Kontrollampe der automatischen Einschaltung der Widerstände auf, "POS" 55".
d) Durch den Druckanzeiger, "POS. 71", kontrollieren, ob der Dampfdruck den Wert von 2,5 bar.

GEBRAUCH DES BÜGELEISENS
(FÜR MASCHINEN MIT KONDENSATABSCHEIDER)

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Wie nachfolgend vorgehen:
- **a)** Einige Minuten vor Bügelbeginn, den Schalter für das Bügeleisen, "POS. 98", einschalten und sicherstellen, daß das Handrad des Thermostats sich im Zentrum der mittleren Skala befindet.
- **b)** Das Bügeleisen in die Hand nehmen und in kurzen Abständen den Druckknopf drücken bis Dampf ausströmt. Gut beobachten, daß der ausströmende Dampf nicht mit Wasser vermischt ist. Trifft das zu, ist die Temperatur noch zu niedrig, folglich noch einige Minuten warten, bis daß mit der Arbeit begonnen wird.
- **c)** Wenn nötig, die ausströmende Dampfmenge mit dem Handrad für das dampfregulierende Elektroventil einstellen.

ZU BEACHTEN: Für den Gebrauch des "elektronischen Bügeleisens" das dafür spezifische Handbuch konsultieren.

GEBRAUCH DER BÜGELFORM (beheizt und unbeheizt)

(SIEHE ZEICHNUNGEN AUF SEITE 13-1)

Wie nachfolgend vorgehen:
- **a)** Die Form für den Arm, den man benutzen möchte, drehen und ihn in die Arbeitsposition bringen.
- **b)** Den Hauptschalter "POS. 69" einschalten, um die Beheizung in Betrieb zu setzen. Die Temperatur wird durch einen Thermostat, im inneren der Form, kontrolliert .
- **c)** Um den Gebrauch des Saugens zu erleichtern, den Hebel, "POS. 48", gegen den Uhrzeigersinn so lange drehen, bis daß die Absaugung völlig vom Tisch abgewendet ist und dann auf die Form für den Arm gerichtet werden kann.

GEBRAUCH DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE. 13-1)

Wie nachstehend handeln:
- **a)** Befleckter Teil auf die Spitze des Tisches oder die Form für den Arm geben und das Pedal für das Saugen, "POS.86", drücken.
- **b)** Den linken Druckknopf der Pistole “POS. 36” drücken um Dampf auszulösen. In den ersten Sekunden wird der Dampf mit Wasser vermischt sein, das erfordert das Entladen der Pistole für einige Sekunden, bis daß sie gut erwärmt ist.
- **c)** Den Dampfstrahl auf das zu behandelnde Gewebe richten, auf welches ein Fleckenentfernungsmittel gegeben wurde und die Pistole kreisförmig bewegen. Eine ausreichende Dampfmenge löst augenblicklich wasserlösliche Flecken.
- **d)** Um die behandelte Stelle zu trocknen, den eventuell vorhandenen rechten Druckknopf der Pistole, für die Druckluft, drücken. Die Pistole rasch nach vor und zurück bewegen, zick- zackartig, so daß die Feuchtigkeit durch die Druckluft beseitigt wird. Das starke konzentrierte Aufsaugen unterstützt das rasche Trocknen.

GEBRAUCH DES TISCHES

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 13-1)

Die Temperatur für das Aufheizen des Tisches ist von einem Thermostat, "POS. 83", kontrolliert, der maximale einzustellende Wert beträgt 90°C= 190°F.

N.B.: Alle beheizten Flächen können Kleidungsstücke beschädigen, wenn sie längere Zeit auf ihnen liegen bleiben. Darum lassen sie niemals länger als nötig das Bügelgut auf den Bügelflächen.

Um auf der Bügelfläche die Absaugung zu haben wie folgt vorgehen:
- **a)** Das Pedal, "POS. 86", drücken, um Hosenfalten zu festigen und um hartes Gewebe (z.B. Baumwolle.) oder besonders zerknittertes Bügelgut. zu glätten.
- **b)** Im Fall einer Maschine mit Bügelarm, Hebel “POS. 48” schrittweise im Uhrzeigersinn drehen, um gewünschte Saugleistung zu erhalten.

BETRIEB DER ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE DES KESSELS

Ist der Kessel leer, setzt die elektronische Zentrale 3" nach ihrer Einschaltung, die Wasserversorgung in Gang, bis die Niveausonde bedeckt ist. Die Kesselwiderstände bleiben bis zur ersten Deckung ausgeschaltet.
Wenn nach 2 Minuten vom ersten Einlaufen der entsprechende Wasserstand noch nicht erreicht ist, muß es kontrolliert werden, ob vielleicht der Hahn für die Wasserversorgung, noch geschlossen ist. Trifft das zu, den Hahn öffnen.

Kommt das Wasser aber regulär an die Maschine, muß der Grund, weshalb kein Wasser in den Kessel läuft gefunden werden. Dazu das Kapitel "Störungen am Kessel und der elektronischen Niveaukontrolle" konsultieren. Sobald der entsprechende Wasserstand im Kessel erreicht ist, werden die Heizwiderstände eingeschaltet.
Jedesmal die Niveausonde nicht mehr bedeckt ist, betätigt sich die Wasserversorgung ohne daß die Widerstände ausgeschaltet werden.
Wenn aber nach 20 Sekunden der korrekte Wasserstand nicht wieder erreicht ist, schalten sich die Widerstände automatisch aus.
Wenn nach 2 Minuten der korrekte Wasserstand nicht wieder erreicht ist, blockiert die elektronische Zentrale das Wasserversorgungssystem, um es zu schützen.

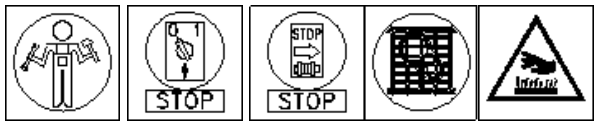
DURCHZUFÜHRENDE ARBEITE NACH BEENDIGUNG DES GEBRAUCHS

(SIEHE ZEICHNUNGEN AUF DEN SEITEN 13-1 UND 10-11)

a) Einige Minuten vor Beendigung der Arbeit, den Kessel, "POS. 57", ausschalten und weiterarbeiten, bis der Dampf verbraucht ist.
b) Sobald der Druck im Kessel auf 1 bar gesunken ist (ungefähr 15 psi), den Kugelhahn für den Auslauf öffnen "POS. 17", den Kessel entleeren und den Kugelhahn wieder schließen. Den Kessel wieder einschalten und neues Wasser einlaufen lassen. Sobald die Pumpe still steht, den Kessel ausschalten ohne zu entleeren.
c) Den Kugelhahn, der auf dem Wasserversorgungsnetz, "POS. 66", montiert ist, schließen.
d) Im Fall eines **Bügeltisches mit Detachierpistolen**, den Kugelhahn, der auf dem Versorgungsnetz für Druckluft montiert ist, "POS. 25", schließen.
e) Den Hauptschalter der elektrischen Schalttafel der Maschine, "POS. 79" oder "POS. 69" (Maschine mit Kessel mit elektronischer Niveaukontrolle) schließen und dann den Hauptschalter der Versorgungslinie.

ZU BEACHTEN: Es ist ratsam, die unter Punkt **1b** aufgeführten Arbeiten, täglich am Abend durchzuführen, wenn ihnen an einem, auf lange Zeit gut erhaltenem Kessel liegt, und wenn sie unangenehmen Wassersoge vermeiden wollen.

WARTUNG



Nachstehendes ist von fundamentaler Wichtigkeit für eine immer perfekt funktionierende Maschine mit maximaler Leistungsfähigkeit und der Vermeidung von kostspieligem Arbeitsausfall.
Der erste Teil dieses Verzeichnisses ist nach Kapiteln aufgeteilt; für oft durchzuführende Wartungen und solche, die weniger oft vorzunehmen sind.

ZU BEACHTEN: Die von uns angegebene Häufigkeit (wöchentlich, monatlich u.s.w.) ist hinweisend und bezieht sich auf eine Maschine die unter "normalen" Bedingungen arbeitet.
Es liegt an ihnen, anhand der nachstehenden Richtlinien zu bestimmen, in welchen Abständen die Wartungsarbeiten durchzuführen sind:

- Menge der Arbeiten die von der Maschine zu bewältigen sind.
- Wasserhärte: hauptsächliche Ursache von größeren oder kleineren Kalkablagerungen auf den Heizelementen;
- Staub in der Luft;
- andere besondere Umstände.

Alle Wartungsarbeiten müssen bei vollkommen abgeschalteter Maschine durchgeführt werden. Besondere Hinweise:

a) Der Hauptschalter der elektrischen Zuleitung muß ausgeschaltet sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen.
b) Der Kugelhahn für die Wasserzufuhr "POS. 66", muß zu sein. Der Kesselauslauf, "POS.17", muß ebenfalls zu sein.
c) Bei **Bügeltische mit Detachierpistolen**, muß der Hahn für die Druckluftversorgung, "POS. 25" geschlossen sein, der automatisch die in der Maschine verbliebene Luft abläßt.
d) Noch heiße Teile der Maschine abkühlen lassen (interne Schläuche, Ventile, Kessel, u.s.w.) um Verbrennungen vorzubeugen.

Nur unter Berücksichtigung aller dieser Vorkehrungen, ist die Intervention an der Maschine unter absoluter Sicherheit gewährleistet. Sich immer daran erinnern, "**daß man nie vorsichtig genug sein kann".**
Um Gefahren deutlicher erkennen zu können, haben wir Symbole aufgeklebt, deren Bedeutung ausführlich auf der roten Seite, am Anfang dieses Handbuchs, erklärt ist ("Verbots-, Gebots- und Warnzeichen").

ZU BEACHTEN: Unter allen Umständen dürfen Wartungsarbeiten ausschließlich nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden, welche für die eigene Sicherheit, als auch die Sicherheit anderer Personen,
Gegenstände oder Tiere verantwortlich sind, die mit der Maschine in Berührung kommen könnten. Das Gesetz, und insbesondere die neuesten EU- Richtlinien, strafen jene Maschinenbesitzer, welche die Wartung von nicht kompetenten Personen durchführen lassen.

WÖCHENTLICHE WARTUNG

Wie nachstehend handeln:

a) Sicherheitsventil des Kessels: den korrekten Betrieb prüfen, kontrollieren, daß kein Dampf ausströmt.
Bei nicht einwandfreiem Betrieb das ganze Ventil auswechseln. Dieser Eingriff erfordert das fachkundige Wissen eines Technikers.

b) Den korrekten Betrieb von Druckmesser, Druckwächter und Pumpe prüfen.

HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG

Wie nachstehend handeln:

a) Die Widerstände sorgfältig von den Kalkrückständen befreien. Diese Reinigung ist von fundamentaler Wichtigkeit für das gute Funktionieren des Kessels. Sie ist leicht durchführbar. Es genügt die Entfernung der Flansche mit den heizenden Elementen und deren gründliche Reinigung. Während dieser Operation ist es wichtig, daß der Kupferschlauch, der den Kessel mit der Pumpe verbindet abmontiert wird, um den Wasserzulauf des Kessels von Ablagerungen zu befreien.

b) Die verschiedenen Schlauchverbindungen und Kugelhähne kontrollieren, bei denen, aufgrund der dauernden Erwärmung und Abkühlung undichte Stellen auftreten könnten. In diesem Fall empfiehlt es sich, die Verbindungsstücke und Kugelhähne abzumontieren und deren Halt wieder herzustellen.

c) Das Netz des Wasserfilters reinigen, welches auf dem Elektroventil für die Versorgung montiert ist. Für diese Operation den Gummihalter abmontieren, den Filter, der sich innerhalb des Elektroventils befindet herausnehmen und mittels Druckluftgebläse reinigen.

d) Die Kupferschläuche, die den Druckwächter und Druckanzeiger verbinden abmontieren und sie intern von eventuellen Kalktampons befreien.

e) Die Niveausonde abmontieren und gründlich mit Schmirgelpapier die Kalkablagerungen, welche den Sondenkörper bedecken, entfernen. Darauf achten, daß die Elektrodenspindel sich nicht im Körper des Sondenhalters dreht; wenn das der Fall ist, die obere Schraube festdrehen.

f) Die Integrität aller Hinweisschilder der Maschine kontrollieren (Gefahrenhinweise und Anleitungen). Sofern diese beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

g) Eine Sichtprüfung innerhalb des Kessels ist am wenigsten einmal pro Jahr durchzuführen, um die Zustände der inneren Wände und die Anwesenheit eventueller Verkrustungen und/oder Korrosionsstelle zu kontrollieren. Die Innenseite des Rohres, das die Sonde enthält, sorgfältig reinigen.

h) Das Sicherheitsventil abmontieren und den Verbindungsstück, auf dem es montierte ist, von den eventuellen Kalkrückständen befreien. Sich versichern, dass das Ventil selbst nicht verstopft ist.

i) Den Leitkanal für die Luftventilation von eventuellen Verstopfungen (Wollfasern, Schmutz) reinigen, welche die Luftströmung während der Ventilation behindern könnten.

j) Den Abnutzungsgrad der Einlagenpolsterung der Arbeitsoberflächen kontrollieren und wenn nötig, sie durch neue ersetzen. Die Polsterung der Arbeitsflächen ist starkem Verschleiß ausgesetzt, da sie beim Bügeln aufgrund Verfilzung an Saugkraft einbüßen.

STÖRUNGEN

Störungen:	Ursachen:	Abhilfe:

STÖRUNGEN SOFORT NACH DER INSTALLATION

1. Die Pumpe läuft und verursacht ein eigenartiges Geräusch, ohne daß sie zum Stillstand kommt.	**1.** Es kommt kein Wasser zur Maschine.	**1.** Kontrollieren warum kein Wasser zuläuft. Läuft die Pumpe ohne Wasser, erleidet sie einen nicht wieder gutzumachenden Schaden.
2. Der Kessel kommt nicht auf Druck.	**2.** Der Kugelhahn des Kesselauslaufs ist nicht gut verschlossen.	**2.** Den Kugelhahn schließen.

STÖRUNGEN AM KESSEL UND AN DER ELEKTRONISCHEN NIVEAUKONTROLLE

1. Der Hahn für die Wasserversorgung ist offen, doch die elektronische Zentrale bleibt im Alarmzustand (das rote LED und der Summer pulsieren).	**1.** In den Kessel fließt kein Wasser; folglich gibt die elektronische Zentrale eine Störung an.	**1.** Prüfen, ob auch wirklich Wasser an die Maschine kommt, und bei Bedarf die Durchgänge, entsprechend Punkt 5, reinigen.
2. Wassersoge während der Verdampfung, zu Beginn des Bügelprozesses.	**2.** Ursachen: **a)** Die Maschine blieb für lange Stunden unbenutzt. **b)** Am Vorabend wurde vergessen den Kugelhahn der Wasserschläuche zu schließen. **c)** Der Kugelhahn ist schadhaft und schließt nicht gut.	**2.** Bei in Betrieb stehender Maschine, das Wasser des Kessels ausfließen lassen, indem langsam der Kugelhahn des Kesselauslaufs geöffnet wird, bis daß sich die Pumpe, für die Wasserversorgung, in Gang setzt. Nun den Ablaufhahn wieder schließen.
3. Wassersoge während der Verdampfung, auch noch nach Wiederherstellung des Wasserstandes im Kessel (wie Punkt 2).	**3.** Ursachen: **a)** Das Elektroventil der Versorgung ist schadhaft oder verschmutzt, was zur Folge hat, daß die Haarnadelfeder nicht gut schließt und Wasser eintritt. **b)** Die versäumte, tägliche Entleerung des Kessels, was zu Schaumbildung führt. **c)** Kalkablagerungen auf der Niveausonde des Kessels (vor allem am Ende), dies verhindert den korrekten Betrieb, und verursacht die unaufhaltsame Wasserzufuhr.	**3.** Abhilfen: **a)** Den Austausch des Elektroventils für die Wasserversorgung veranlassen. **b)** Es ist unerlässlich, jeden Abend, den Kessel zu entleeren, so daß dieser von Schaum und Ablagerungen gereinigt wird. **c)** Die Niveausonde abmontieren und sorgfältig von Kalkrückständen, die den Sondenkörper bedecken, reinigen. Dazu ein Schmirgeltuch verwenden. Sicherstellen, daß sich die Elektrodenspindel nicht im Sondenhalterkörper dreht. Trifft dies zu, die obere Schraube anziehen.

	d) Die Unterbrechung der Kabel und der Verbindungskontakte der Niveausonde mit dem elektrischen Schaltbrett.	**d)** Die lückenlose Verbindung der Kabel und Kontakte zwischen Niveausonde und elektrischer Schalttafel wieder herstellen.
	e) Ein Störung an der elektronischen Zentrale.	**e)** Die elektronische Zentrale, im Inneren der Schalttafel, ersetzen.
4. Im Kessel fehlt Wasser, was zur Folge hat, das die Widerstände durchbrennen. Der Grund dafür ist der schlechte Betrieb der Einheit der elektronischen Niveaukontrolle.	**4.** Wird der richtige Wasserstand im Kessel innerhalb von 20 Sekunden nicht wieder hergestellt, schaltet die elektronische Zentrale oder die Niveausonde automatisch die Widerstände aus, so daß das Durchbrennen verhindert wird. Es versteht sich, daß eine defekte elektronische Zentrale oder Sonde diese Automatik unterbindet, was das Durchbrennen der Widerstände zur Folge hat.	**4.** Die Niveausonde oder die elektronische Zentrale ersetzen, oder beide. Die unter Punkt 3c angegebenen Kontrollen durchführen.
5. Aufgrund von schlechtem Betrieb der Einheit für die Wasserversorgung (Elektroventil, Schläuche und Anschlußstücke für die Verbindung) fehlt Wasser im Kessel.	**5.** Ursachen: **a)** Kein Wasser aus der Versorgung.	**5.** Abhilfen: **a)** Sicherstellen, daß Wasser in die Maschine fließt, indem der Gummischlauch, der auf dem Gummihalter der Versorgung montiert ist, abgenommen wird.
	b) Der, auf dem Elektroventil montierte Filter, ist verschmutzt.	**b)** Das Netz des Wasserfilters reinigen, indem der Gummihalter der Versorgung abmontiert wird.
	c) Das Elektroventil der Versorgung ist verschmutzt.	**c)** Kontrollieren, daß die Ventilspule der Versorgung nicht durchgebrannt ist, trifft das zu, ersetzen.
	d) Kalkverkrustungen verstopften Anschlußstücke und Schläuche.	**d)** Schläuche und Verbindungsglieder von Kalkrückständen und Verkrustungen befreien und reinigen.
6. Die Pumpe arbeitet nicht.	**6.** Ursachen: **a)** Das Laufrad der Pumpe ist aufgrund Verkrustung blockiert.	**6.** Abhilfen: **a)** Den Versuch unternehmen, das Laufrad der Pumpe freizulegen, indem die Welle des Motors, mit einem Schraubenzieher, den man in die vorhandene Kerbe, auf der Seite am Pumpenmotor einsetzt, gedreht wird. Gelingt der Versuch nicht, muß der Pumpendeckel abmontiert und das aus Messing bestehende Laufrad gereinigt werden. Die korrekte Drehung kontrollieren.
	b) Der Motor der Pumpe ist	**b)** Die Pumpe ersetzen.

	durchgebrannt.	**In Zukunft ist eine häufigere, vorbeugende Wartung ratsam (siehe Kapitel Wartungen).**

DURCHGEBRANNTE KESSELWIDERSTÄNDE

1. Der durchgebrannte Widerstand weist sichtbare Verschmelzungen am äußeren Schlauch auf.	**1.** Es fehlt, aufgrund von nicht regulärem Betrieb der Niveaukontrolle, Wasser im Kessel.	**1.** Bis ins kleinste Detail den Betrieb der Niveaukontrolle prüfen und Elemente ersetzen, die besonders verschlissen erscheinen.
2. Der durchgebrannte Widerstand hat eine weißliche Farbe, mit Schmelzbläschen entlang der gesamten Oberfläche der Heizelemente.	**2.** Das Widerstandselement ist von einer dicken Kalkkruste bedeckt, welche die Wärmeverbreitung verhindert.	**2.** Den Kessel gründlich reinigen, die internen Wände entkrusten bevor der neue Widerstand montiert wird. **Zukünftig ist eine häufigere vorbeugende Wartung ratsam (siehe Kapitel Wartungen).**

STÖRUNGEN AM BÜGELEISEN

1. Das Bügeleisen erwärmt sich nicht.	**1.** Ursachen: **a)** Die Kontinuität des elektrischen Kabels ist unterbrochen. **b)** Die Widerstände des Bügeleisens sind durchgebrannt. **c)** Die Kontakte des Thermostats des Bügeleisens sind beschädigt und die Wärmesicherung herausgesprungen.	**1.** Abhilfen: **a)** Die Kontinuität wieder herstellen. **b)** Den durchgebrannten Widerstand ersetzen. **c)** Den Thermostat ersetzen und die Wärmesicherung.
2. Das Bügeleisen wird extrem heiß	**2.** Die Kontakte des Thermostats sind beschädigt	**2.** Die Kontakte des Thermostats sind beschädigt.
3. Aus dem Bügeleisen strömt, gemischt mit dem Dampf, auch Wasser aus	**3.** Die Temperatur des Bügeleisens ist zu niedrig	**3.** Abhilfen: **a)** Die Drehscheibe des Thermostats leicht im Uhrzeigersinn drehen, um so die Temperatur des Bügeleisens zu erhöhen. **b)** Siehe Kapitel "Störungen am Kessel".
4. Aus dem Bügeleisen strömt zu heißer Dampf aus	**4.** Die Temperatur des Bügeleisens ist zu hoch	**4.** Die Drehscheibe des Thermostats leicht gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Temperatur zu vermindern.

STÖRUNGEN AN DER DAMPF/LUFT DETACHIERPISTOLE
(SOFERN VORHANDEN)

1. Dampf gelangt regulär an die Maschine, jedoch beim Druck auf den Druckknopf der Pistole, kommt er nicht aus der Düse.	**1.** Ursachen: **a)** Der Kontakt des Mikroschalters ist beschädigt. **b)** Unterbrechung der elektrischen Kontinuität des Pistolenkabels. **c)** Die Spule des Elektroventils ist durchgebrannt..	**1.** Abhilfen: **a)** Die Funktionstüchtigkeit des Mikroschalters prüfen und wenn nötig ersetzen. **b)** Die elektrische Kontinuität des Pistolenkabels wieder herstellen. **c)** Die durchgebrannte Spule ersetzen.

STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG

1. Die Absaugung funktioniert nicht.	**1.** Ursachen: **a)** Das Laufrad ist von Fremdkörpern blockiert. **b)** Der Mikroschalter des Pedals funktioniert nicht. **c)** Der Kondensator des Motors ist durchgebrannt. **d)** Der Motor ist durchgebrannt.	**1.** Abhilfen: **a)** Das Laufrad von den Fremdkörpern, die es blockieren, befreien. **b)** Den Mikroschalter des Pedals ersetzen. **c)** Den Kondensator des Motors ersetzen. **d)** Den Motor ersetzen.

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE

Ersatzteile sind ausschließlich per Fax und mit Hingabe aller Kodenummer und Beschreibungen zu bestellen, so daß eine rasche Erledigung Ihrer Bestellung möglich ist.

WICHTIG:
Bei elektrischen Bestandteilen mit Spannung und Frequenz die sich von 220V/230V/240V 50Hz unterscheiden (Daten die mit den Angaben auf der Hinweistafel des defekten Artikels zu vergleichen sind), muß dem Bestellcode der Buchstabe beigefügt werden, der mit der gewünschten Spannung übereinstimmt. Siehe nachstehende Tabelle:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Beispiel 1:
Eine Spule für den Dampffernschalter wird benötigt, mit 230V 50 Hz.
Vollständige Daten für die Bestellung:
- Maschinenmodell: Kessel Typ ....
- Kennnummer 110227
- Code 04775-Spule für den Fernschalter 230V/50 Hz
- N° 1 Stück

Beispiel 2:
Gleiche Spule aber 254V/50Hz.
Vollständige Daten für die Bestellung:
- Maschinenmodell: Kessel Typ...
- Kennnummer 110228
- Code 04775/M-Spule für den Schutzschalter 254V/50 Hz
- N° 1 Stück

ZU BEACHTEN.:
1. Einzelheiten die in diesem Handbuch aufgeführt sind, ohne die Codenummer auf der Seite, sind im Lager **NICHT VERFÜGBAR**.
2. Die Zeichen “POS. 66” oder “POS. 17” u.s.w., die neben einigen Einzelheiten stehen, hat mit dem Code dieses Bestandteils nichts zu tun und dürfen folglich nicht bei der Bestellung angegeben werden.

AUSSERBETRIEBSETZUNG ODER ABBAU

Im Falle einer Außerbetriebsetzung für eine lange Periode, müssen die hydraulischen, elektrischen und pneumatischen Versorgungsquellen abgeschlossen werden.

Wie nachstehend handeln:
a) Den Kessel entleeren und sofern vorhanden den Tank für die Wasserversorgung und den Tank für die Trennung des Kondenswassers.
b) Um einen Schaden an der Pumpe, aufgrund hoher Kälte auszuschließen, alles verbliebene Wasser im Pumpenkörper auslassen. Dafür die Sechskantschraube lockern, die unterhalb des Pumpenkörpers angebracht ist und wieder festziehen.

c) Die internen Wände der Pumpe von schlammigen Ablagerungen und von Verkrustung befreien und reinigen.
d) Die Anschlüsse des Kessels und die verschiedenen Schläuche von eventuell vorhandenen Kalktampons befreien.
e) Nach Abschluß dieser Arbeiten, alle Kugelhähne für die Versorgung und den Wasserablauf schließen.

Alle Abdeckplatten der Maschine wieder montieren und sie dann, zum Schutz gegen Feuchtigkeit und Staub, mit einer Decke zudecken.

Bei **Abbau** wie folgt handeln:
a) Direkt in den Abguß das im Kessel verbliebene Wasser leeren, das Kondenswasser der eventuell vorhandenen Behälter und kontrollieren, daß sie frei von Schadstoffen sind, bevor sie weggeschüttet werden.
b) Die gesamten elektrischen, hydraulischen und pneumatischen Bestandteile von den Schalttafeln beseitigen.
c) Plastik, Bakelit, Gußeisen, Gummi, Stoffe, Kupfer, Messing, Stahl u.s.w. zusammennehmen und in den entsprechenden Behältern, nach den gültigen Richtlinien, entsorgen

DIE DATEN, BESCHREIBUNGEN UND ABBILDUNGEN DIE IN DIESEM HANDBUCH AUFSCHEINEN, SIND IN KEINER WEISE BINDEND. DIE FABRIK HÄLT SICH VOR JEDERZEIT ALLE ALS NÖTIG EMPFUNDENEN ÄNDERUNGEN VORNEHMEN ZU KÖNNEN, OHNE DASS SIE VERPFLICHTET IST DAS VORLIEGENDE HANDBUCH AUF DEN LETZTEN STAND ZU BRINGEN.

Wir hoffen, daß ihnen diese Seiten von Nutzen sein werden, so wie wir es uns versprechen und so bleibt nur noch IHNEN GUTE ARBEIT ZU WÜNSCHEN!

DAS TECHNISCHE BÜRO

INSTALACIÓN

EMBALAJE

La máquina está embalada en una caja de cartón sellado con cinta adhesiva y cinto de sujeción.

TRANSPORTE

Inmediatamente luego de la recepción de la máquina embalada, notificar por escrito al transportador, eventuales daños sufridos por el embalaje durante el transporte.
En efecto, cuando tales daños hayan interesado también la máquina, el agente de seguro del transportador responderá solo si estos presuntos daños fueron señalados inmediatamente.
Todas las operaciones de instalación deben ser efectuadas por personal calificado, equipado con las protecciones necesarias (guantes, protecciones anti-accidentes, etc.). Por ningún motivo usar chorros de agua contra la máquina y evitar movimientos bruscos o choques violentos. La máquina no debe ser transportada por brazos humanos, sino con el auxilio de carros elevadores o aparejos mecánicos. Transportar la máquina completa con el embalaje en el lugar más cercano al punto de instalación y proceder a su desembalaje.

DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-2)

Proceder de la siguiente manera:

a) Sacar del cartón la máquina y los accesorios, comprobando que no haya sufrido daños durante el transporte.

b) Embragar la máquina con dos correas (verificar que sean adecuadas al peso total de la máquina verificable en el cartel de los datos técnicos), una en la parte posterior, la otra en la parte anterior de la máquina; entonces, con el auxilio de un carro elevador o un aparejo mecánico, levantar la máquina y ubicarla en el lugar destinado a la instalación sin moverla con fuerza humana.

c) Proceder al montaje de los eventuales accesorios en dotación (ver párrafos siguientes).

d) Al final de la instalación volver a montar con cuidado los paneles y las protecciones de la máquina.

Deben observarse algunas medidas de distancia desde las paredes y desde las otras máquinas, con la finalidad de garantizar una trabajo más fácil y un mantenimiento perfecto.
La máquina no necesita ningún tipo de anclaje al suelo.
Se recomienda ubicarla perfectamente en plano

REGULACIÓN DE LA ALTURA DE LA MESA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-4 FIG. 1,2)

La altura de la máquina con respecto al piso, puede variarse manualmente, de 750 a 930 mm, sirviéndose de las patas de regulación correspondientes.

Proceder de la siguiente manera:

a) Montar las cuatro barras fileteadas “POS. 42” y las patas “POS. 43”, como está indicado en FIG. 2, inclinando la máquina sobre el lado anterior para montar la pata posterior y, sucesivamente, sobre el lado posterior para montar la pata anterior.

b) Bloquear las tuercas en modo tal que la máquina se encuentre a la altura deseada.

MONTAJE DE LA LUZ

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-6)

Proceder de la siguiente manera:

a) Fijar la pierna de soporte lámpara "POS. 31" a la máquina en los puntos previstos "POS. 31a” sin ajustar a fondo los bulones de fijación.

b) Introducir la luz “POS. 41”, en la pata porta-luz y girarla hasta hacer corresponder su extremidad con el centro de la punta de la mesa; todo esto para iluminar correctamente la mesa de planchar y optimizar el uso de la plancha. Proceder luego a ajustar a fondo los bulones de fijación.

c) Conectar eléctricamente la luz siguiendo el esquema eléctrico correspondiente (ver el capítulo 11).

MONTAJE CALDERA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-9)

Proceder en el siguiente modo:

a) Desmontar el apoya-plancha.

b) Fijar la caldera a la máquina atornillándola a través de los tornillos y pernos en dotación, en correspondencia de los cuatro agujeros previstos sobre la carrocería.
c) Volver a montar el apoya-plancha.

MONTAJE DE LA ALFOMBRA SOBRE EL APOYO DE LA PLANCHA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5 FIG. 3)

Apoyar la “alfombrilla” de silicona "POS. 33" sobre el apoya-plancha "POS. 32“.

MONTAJE DE LOS PEDALES

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5 FIG.4)

Proceder de la siguiente manera:
a) Fijar los pedales al telar de la máquina atornillandolos mediante los dos tornillos en dotación, en correspondencia de los agujeros puestos en la base de la máquina.

Los dos juegos de perforación permiten la fijación de los pedales a la distancia deseada de la mesa.

MONTAJE PARA VESTIDURA MESA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-6)

a) Colocar sobre el plato la red con fieltro “POS. 35”, ajustando la red al plato.
b) Enfilar las dos varillas A y B en la funda “POS. 36”.
c) Colocar la funda “POS. 36” y controlar que se ajuste perfectamente al plato.
d) Enganchar una extrémidad del resorte a la varilla A, cuitando de no enganchar las cuerdecillas “POS. 40”.
e) Haciendo pasar los resortes debajo del plato, enganchar la segunda extrémidad de la varilla B, cuitando de no enganchar las cuerdecillas “POS. 40”.
f) Tirar al mismo tiempo las dos extrémidades de las cuerdecillas “POS. 40”.

MONTAJE DEL SOPORTE PARA PRENDAS Y DE LA TELA DE SOPORTE PARA PRENDAS

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-7)

Proceder de la siguiente manera:
a) Montar el soporte para prendas “POS. 35” introduciéndolo en dos orificios ubicados bajo la mesa de planchado, hacer coincidir los agujeros del sujeta-prendas con aquellos presentes sobre la carrocería y fijarlo a través de los dos tornillos autorroscante en dotación.
b) Calzar la tela elastizada “POS. 37” sobre el soporte para prendas “POS. 35”.

MONTAJE DE LA FORMA PARA EL BRAZO

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-8)

Proceder de la siguiente manera:
a) Fijar la brida de la forma del brazo “POS. 51” sobre el lado deseado de la mesa, utilizando 4 de los bulones “POS. 48” en dotación.
b) Lubricar las articulaciones fileteadas. Si con el uso adquirieran un juego excesivo, es posible anular tal juego atornillando el brazo en sentido horario (filetes cónicos).
c) Montar el brazo “POS. 53” atornillándolo en sentido horario, en la brida “POS. 51”.
d) Montar la forma “POS. 54” atornillándolo en sentido horario en el brazo “POS. 53”. En el caso de molde calentado:
- ♦ Fijar la toma “POS. 56” a la parte posterior del armazón de la máquina y efectuar la conexión eléctrica (ver esquema eléctrico).
- ♦ Introducir la espina en la forma calentada “POS. 55” en la toma “POS. 56” y engancharlos.
- ♦ Fijar el cable eléctrico al brazo “POS. 53” mediante los dos resortes “POS. 61”.

CONEXIÓN DEL AGUA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-11)

Predisponer un tubo en hierro galvanizado de 3/8” GAS hasta 100 cm de la máquina.
En la extremidad montar una llave de bola con

una conexión para manguera “POS. 66” y, mediante un tubo de goma (Øint. 13 mm) resistente a la presión del acueducto, conectar la conexión para manguera de ingreso del agua “POS. 14” al grifo. Cuando la caldera deba ser alimentada por un tanque, pedir informaciones a la Empresa productora sobre las modificaciones a efectuar sobre la bomba.
Conectar la valvula de descarga “POS. 17” con el asiento mediante un tubo rígido termoaislado.
Cuando no se encontrara disponible en las cercanías un pozo de la cloaca, o estuviera prohibido descargar agua caliente, utilizar un bidón de 15-20 litros para recoger la descarga de la caldera (que se descargará cuando se habrá enfriado).

NOTA: Cuando las normas de Vuestro País lo requieran, con la finalidad de evitar contaminaciones del acueducto, es necesario instalar un deposito de alimentación del agua o un “separador” (por ejemplo GIACOMINI R 624).
NOTA: Se aconseja evitar la conexión al endulzador del agua. En efecto, el uso eventual de agua depurada en pequeñas calderas eléctricas, provoca la formación de abundante espuma, que es reabsorbida cuando se usa el vapor, con el consiguiente daño a la ropa.
Cuando se verificara una excesiva dureza del agua (mayor de 17° franceses =12° ingleses), es posible instalar un endulzador que reduzca las sales disueltas en el agua a no menos de 10° franceses (7° ingleses).

CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

(SOLO PARA MÁQUINAS CON PISTOLAS DESMANCHADORAS)

La máquina debe ser alimentada con aire comprimido limpio, sin condensaciones ni aceites, y con una presión de 7 bar (100 psi).
Predisponer un tubo en hierro galvanizado o rilsan de 1/4” GAS hasta 1 metro de la máquina.
En su extremidad montar una llave de bola con 3 vías o con corredera “POS. 25”.
Esta llave con 3 vías permite alimentar la máquina (posición 1=ON=OK) o desactivarla (posición 0=OFF=STOP), descargando el aire que ha permanecido en la máquina a través del silenciador.
De esta manera, cuando fuera necesario efectuar cualquier mantenimiento a la máquina, se tiene la garantía, girando el grifo en posición 0=OFF=STOP (o haciendo deslizar la virola), que no exista ningún peligro de naturaleza neumática (chorros de aire, movimientos de pistones, etc.).
Mediante un tubo in rilsan ∅interno=6mm (≅0,23 pulgadas) resistente a por lo menos 20 bar (290 psi) de presión, conectar el grifo a la electroválvula aire de la pistola desmanchadoras “POS. 47”

CONEXIÓN ELÉCTRICA

(VER EL DIBUJO ENL A PÁG. 10-10)

Asegurarse de que la tensión y la frecuencia de línea correspondan a aquellas señaladas en la placa de los datos técnicos de la máquina (ver la pág. 2-1).
Predisponer una línea eléctrica con las dimensiones como se indica en la tabla indicada en el dibujo. Introducir el cable en el pasacable “POS. 8” y bloquearlo.
Efectuar la conexión a los bornes de ingreso de la corriente.
La línea de corriente deberá ser equipada con un interruptor automático magnetotérmico diferencial de 30 mA, con toma y enchufe con interbloqueo mecánico.
Es obligación, bajo pena de decadencia de la garantía, conectar la máquina a una buena puesta a tierra según las normas vigentes.
Controlar, antes de la prueba inicial, que los bornes de todos los componentes eléctricos, no se hayan aflojado durante el transporte.
Luego de la conexión, verificar el sentido de rotación de los motores (ventiladores), y cuando fuera errado, invertir entre sí dos de las tres fases en ingreso.
Volver a montar todos los paneles y las protecciones de la máquina.

LAVADO DE LA CALDERA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-11)

Cuando se instala una máquina nueva, o cuando se la vuelve a poner en marcha luego de una pausa superior a una semana, es necesario efectuar un lavado abundante de la caldera.

Proceder de la siguiente manera:

a) Encender la caldera y mandarla en presión hasta a 2 bar (30 psi) aproximadamente.
b) Apagar la caldera y purgar el agua en la red de desague o en el bidón abriendo a mitad la llave a bola “POS. 17” y poniendo atención a no quemarse.
c) Cuando fue purgado todo el agua, cerrar la llave de purga “POS. 17”. El agua de descarga será, probablemente de color oscuro.
d) Volver a encender la caldera y hacer subir la presión hasta 2 bar (30psi).
e) Repetir los puntos b), c), d) cíclicamente

durante 4 veces. Mientras tanto el agua purgada se limpiará. Si por el contrario, el agua contiene aún suciedades, repetir el "lavado", aún 3-4 veces, hasta que el agua purgada será perfectamente limpia.

Cuando no se procediera a efectuar el lavado de la caldera, se corre el riesgo de obtener reabsorciones de agua oscura o de color herrumbre durante las fases de vaporización.

EMPLEO DE LA MÁQUINA

VERIFICACIONES PRELIMINARES

Proceder de la siguiente manera **(ver el dibujo en la pág. 10-11):**

a) Controlar que la llave a bola de purga de la caldera "POS.17" esté bien cerrada.

b) Controlar que la llave a bola de alimentación del agua "POS. 66" esté abierta.

c) En el caso de **máquinas con pistolas desmanchadoras aire-vapor**, controlar que la llave a bola de alimentación del aire comprimido "POS. 25" esté abierta

d) Si la máquina ha permanecido detenida por mucho tiempo, asegurarse de que la bomba no se haya bloqueado a causa de las incrustaciones internas.
Controlar luego que el eje gire a mano; con tal finalidad utilizar la muesca del destornillador en la extremidad del eje, del lado del ventilador.

NOTA: No hacer funcionar la bomba con el grifo del agua cerrado, porque se dañaría irreparablemente.

Al principio, con la máquina fría, el vapor en llegada se condensará rápidamente; por lo tanto, se aconseja esperar algunos minutos antes de comenzar el trabajo, para que toda la condensación formada se pueda purgar.
Si no se atienen a esta norma, la condensación abundante que se forma saldría de las cañerías de vaporización, dañando la prenda.

PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

a) Encender el interruptor general previsto en la línea eléctrica de alimentación.

b) Encender el interruptor general "POS. 69" en el cuadro eléctrico de la máquina

c) Encender el interruptor de la plancha "POS. 85".

d) Conectar el interruptor de encendido de la caldera "POS. 57".

e) A través del manometro "POS. 71" controlar que la presión del vapor en la caldera alcance el valor de 2,5 bar.

EMPLEO DE LA PLANCHA
(PARA MÁQUINAS CON SEPARADOR DE CONDENSADOS)

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

a) Algunos minutos antes del comienzo del planchado, encender el interruptor de la plancha "POS. 98" y asegurarse que el volante del termostato se encuentre en el centro del cuadrante medio.

b) Tomar la plancha y presionar a intervalos el pulsador hasta cuando saldrá el vapor. Observar bien que el vapor que sale de la plancha no esté mezclado con agua, si esto se verificara, quiere decir que la temperatura de la plancha es demasiado baja, por lo cual será necesario esperar algunos minutos antes de comenzar el trabajo.

c) Si es necesario, regular la cantidad del flujo de vapor actuando sobre el volante de la electroválvula del vapor.

NOTA: Para el uso de la "Plancha electrónica", hacer referencia al manual específico.

EMPLEO DE LAS FORMAS PARA EL BRAZO (calentadas y no calentadas)

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

a) Girar la forma para el brazo que se desea utilizar, llevándolo en posición de trabajo.

b) Encender el interruptor general "POS. 69" para activar el dispositivo de calientamiento cuja temperatura está controlada por un termostato ubicado en el interior de la forma.

c) Para favorecer el uso del aspirador en la forma para el brazo, girar la palanca "POS. 48" en sentido antihorario hasta excluir comple-tamente la aspiración de la mesa y orientarla consiguientemente, a la forma para el brazo.

EMPLEO DE LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE-VAPOR

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

Proceder de la siguiente manera:

a) Ubicar la parte desmanchadora en la punta de la forma para el brazo y presionar el pedal de aspiración "POS. 86".

b) Presionar el pulsador izquierdo de la pistola "POS. 36" para obtener la salida del vapor. Durante los primeros segundos el vapor será mezclado con el agua; por lo tanto es necesa-

rio descargar la pistola por algunos segundos, hasta que no se habrá calentado bien.

c) Dirigir el chorro de vapor sobre la tela a la cual se ha aplicado el producto quitamanchas, moviendo la pistola en sentido rotatorio. Una vaporización abundante disuelve instan-táneamente las manchas solubles en agua.

d) Para secar la zona desmanchada, presionar el pulsador derecho de la pistola obteniendo la salida del aire comprimido. Mover rápidamente la pistola hacia adelante y hacia atrás en un movimiento en zig-zag, de manera tal que la humedad sea expulsada con el aire. La fuerte aspiración concentrada favorece un secado rápido.

EMPLEO DE LA MESA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 13-1)

La temperatura de calentamiento de la mesa está controlada por un termostato "POS. 83"; el valor máximo regulable es de 90 °C= 190 °F.

N.B.: El plato recalentado puede dañar las prendas si estas permanecen apoyadas por mucho tiempo.
Por lo tanto, **no dejar nunca la ropa sobre los platos de planchado más allá del tiempo necesario para el planchado.**

Para obtener la aspiración de la mesa, proceder de la siguiente manera:

a) Presionar el pedal "POS. 86" para obtener la aspiración de la mesa. La aspiración es necesaria para fijar las rayas del pantalón y para planchar prendas de tela dura (algodón, etc.) o particularmente arrugadas.

b) En el caso de **máquina con forma para el brazo**, girar la palanca "POS. 48" en sentido horario y gradualmente, al fin de conseguir el grado de aspiración deseado.

FUNCIONAMIENTO DEL CONTROL DEL NIVEL ELECTRÓNICO DE LA CALDERA

Si la caldera está vacía, la central electrónica luego de 3 segundos de su conexión, activa la carga del agua hasta cubrir la sonda de nivel.
Las resistencias de la caldera permanecen desactivadas hasta la primera cobertura.
Si pasados 2 minutos de la primera carga, el agua en la caldera aún no ha alcanzado el nivel correcto de trabajo será necesario, verificar que no haya permanecido cerrado el grifo de ingreso del agua, en cuyo caso será necesario abrirlo y resetear la máquina.
Si en cambio, el agua llega regularmente a la máquina, es necesario verificar el motivo por el cual no ha entrado el agua en la caldera.
Por inconvenientes o anomalías de funcionamiento, enviamos a la lectura del capítulo "Averías en la caldera y en el control electrónico del nivel".
Alcanzado el nivel correcto de agua en la caldera, se conectan las resistencias.
Cada vez que la sonda de nivel está descubierta, se reactiva la carga del agua, sin desactivar las resistencias, la cuales se desconectan automáticamente solo si, transcurridos 20 segundos, no se restablece el nivel correcto del agua.
Si, pasados 2 minutos el agua en la caldera aún no ha alcanzado el nivel, la central electrónica desactiva el aparato de carga del agua salvaguardándolo.

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO

(VER LOS DIBUJOS EN LAS PÁG. 13-1 Y 10-11)

a) Algunos minutos antes del final del trabajo, desconectar el interruptor de la caldera "POS. 57" y continuar el trabajo hasta cuando se termina el vapor.

b) Cuando la presión en la caldera ha descendido a 1 bar (15 psi aproximadamente), abrir la llave de purga "POS. 17" y purgar la caldera, luego cerrar la llave de bola. Volver a encender la caldera haciendo entrar agua nueva. Apenas la bomba se haya detenido, apagar la caldera sin purgar.

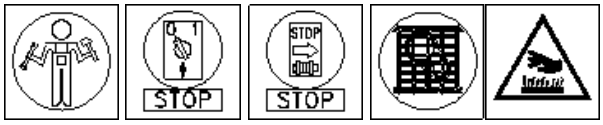
c) Cerrar la llave de bola montada sobre la red de alimentación del agua "POS. 66".

d) En el caso de **máquinas con pistolas desmanchadoras**, cerrar la llave de bola montada en la red de alimentación del aire comprimido "POS. 25".

e) Desconectar el interruptor "POS. 69", luego el interruptor general previsto en la línea de alimentación.

NOTA: Les aconsejamos efectuar las operaciones indicadas en el punto **1b** todas las noches, si desean tener una caldera que se mantenga en buen estado por mucho tiempo y que les evite fastidiosas reabsorciones de agua.

MANTENIMIENTO



Lo siguiente es de vital importancia para tener una máquina siempre en perfecta eficiencia, que les dará siempre el máximo rendimiento, evitándoles costosas detenciones de la máquina.
La primera parte de ésta sección está dividida en capítulos según la mayor o menor frecuencia de cada uno de los mantenimientos.

N**OTA:** La frecuencia indicada por nosotros (semanal, mensual, etc.), es indicativa y se refiere a una máquina que trabaje en condiciones "normales".
Serán Uds. Mismos a establecer la frecuencia exacta de las operaciones de mantenimiento, en función de los siguientes parámetros:

- Cantidad de trabajo efectuado por la máquina;
- Dureza del agua, que causa mayores o menores depósitos de calcáreo sobre los elementos calentadores de la caldera;
- Polvo en el aire;
- Otras condiciones particulares.

Todas las operaciones de mantenimiento deben ser efectuadas con la máquina completamente apagada y en particular:

a) El interruptor general previsto sobre la línea eléctrica debe ser apagado y el enchufe debe ser quitado de la toma.
b) La llave de bola de alimentación del agua "POS. 66" debe ser cerrada. La descarga de la caldera "POS. 17" debe ser cerrada.
c) Para las **máquinas con pistolas desmanchadoras** debe ser cerrada la llave de alimentación del aire comprimido "POS. 25" que automáticamente descargará el aire que ha permanecido en la máquina.
d) Es necesario dejar enfriar las partes calientes de la máquina (tubos internos, válvulas, caldera, etc.), con la finalidad de no provocar quemaduras.

Siguiendo solamente estas precauciones y otras dictadas por particulares condiciones contingentes, es posible efectuar los mantenimientos sobre la máquina en absoluta seguridad, recordándose que "**la prudencia nunca es demasiada".**
Para evidenciar aún más los peligros, hemos ubicado en los puntos críticos de la máquina, símbolos adhesivos cuyo significado se explica detalladamente en la página roja al comienzo de éste manual ("Señales de prescripción, peligro y indicación").

NOTA: De todas maneras, los mantenimientos deben ser efectuados solo y exclusivamente por personal competente, el cual responde en primera persona sobre la seguridad propia y de las otras personas/ animales/cosas eventualmente interesadas.
La ley, y especialmente las últimas directivas CEE, castigan severamente al propietario de la máquina cuando hiciera efectuar los mantenimientos a personal no competente.

MANTENIMIENTO SEMANAL

Proceder de la siguiente manera:

a) Válvula de seguridad de la caldera: verificar el funcionamiento correcto, controlar que no sople vapor. En caso de malfuncionamiento, es necesario sustituir toda la válvula, operación para la cual se requiere la intervención del técnico competente.
b) Verificar el funcionamiento correcto del manometro, presostato y bomba.

MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL

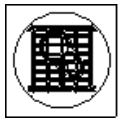
Proceder de la siguiente manera:

a) Limpiar con cuidado las resistencias de los depósitos de calcáreo que las incrustan. Esta operación de vital importancia para el rendimiento de la caldera, es de fácil ejecución; basta en efecto, quitar la brida con los elementos calentadores y limpiarlos con cuidado. Es importante, durante tal operación, desmontar el tubo que conecta la bomba con la caldera y limpiar la unión del ingreso del agua de eventuales depósitos que lo obstruyen.
b) Controlar las diferentes uniones y llaves de bola ya que, luego del continuo calentamiento y enfriamiento, se pueden verificar pérdidas. En este caso, se aconseja desmontar las uniones, las llaves de bola y restablecer la retención.
c) Limpiar la red del filtro del agua montado en la electroválvula de alimentación. Para tal operación, desmontar la conexión para manguera, quitar el filtro que se encuentra en el interior de la electroválvula y proveer a la limpieza de éste último mediante un chorro de aire comprimido.
d) Desmontar los tubos de cobre que conectar en presostato y el manometro y limpiarlos internamente de eventuales tapones de calcáreo.
e) Desmontar la sonda de nivel y proceder a una cuidadosa limpieza del calcáreo que recubre el cuerpo de la sonda utilizando tela esmerillada. Asegurarse además de que el vástago/electrodo no gire en el cuerpo porta-sonda, sino ajustar la tuerca superior.
f) Controlar el estado de conservación de todas las placas de la máquina (de peligro o de instrucción).Cuando estuvieran deterioradas, es indispensable proceder a su sustitución.
g) Ejecutar una inspección visual a l'interior de la caldera al menos una vez al año para controlar las condiciones de las paredes internas y la presencia de eventuales incrustaciones y/o corrosiones. Limpiar con cuidado el interior del tubo que incluye la sonda.
h) Desmontar la válvula de seguridad y limpiar de eventuales depósitos de calcáreo la unión sobre la que está montada. Verificar que la válvula misma no sea obstruida.
i) Limpiar el conducto de la ventilación del aire de eventuales obstrucciones (lanilla,

suciedades) que obstaculizan el flujo de aire durante la fase de ventilación.

j) Controlar el estado de desgaste del relleno de los plano y si es necesario, proceder a su sustitución. El relleno de los planos es considerada, en efecto, una parte de consumo normal, ya que las operaciones de planchado tienen a apelmazar la misma y a disminuir las capacidades aspirantes de los planos.

AVERÍAS



Inconvenientes:	*Causas:*	*Soluciones:*

AVERÍAS INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE LA INSTALACIÓN

1. La bomba funciona y produce un ruido extraño sin detenerse.	**1.** No llega agua a la máquina.	**1.** Controlar por que no llega el agua. Dejando funcionar la bomba sin agua, se daña irreparablemente.
2. La caldera no va en presión.	**2.** La llave de descarga no está bien cerrada.	**2.** Cerrar la llave de descarga.

AVERÍAS EN LA CALDERA Y EN EL CONTROL ELECTRÓNICO DEL NIVEL

1. La llave de alimentación del agua está abierta, pero la central electrónica continúa a dar alarma (el led rojo y la sirena pulsan).	**1.** No entra agua en la caldera y por lo tanto, la central electrónica señala una avería.	**1.** Verificar que el agua llegue efectivamente a la máquina y eventualmente, limpiar los pasajes como se indica en el punto 5.
2. Absorción de agua durante la vaporización al comienzo del planchado.	**2.** Causas: **a)** La máquina ha permanecido inutilizada por varias horas. **b)** La noche anterior no se ha previsto a cerrar la llave a esfera montada sobre la cañería del agua. **c)** La llave a esfera está averiada y no cierra bien.	**2.** Con la máquina en funcionamiento, descargar el agua de la caldera abriendo lentamente la llave a esfera de descarga de la caldera, hasta cuando no intervendrá la bomba para volver a cargar el agua. En este punto cerrar el grifo de descarga.
3. Absorción de agua durante la vaporización, aún luego de haber restablecido el nivel del agua en la caldera (como en el punto 2).	**3.** Causas: **a)** La electroválvula de alimentación está defectuosa o sucia, lo cual impide al punzón cerrarse bien dejando entrar agua. **b)** Falta de descarga diaria de la caldera, que causa la formación de espuma. **c)** Presencia de calcáreo en la sonda de nivel de la caldera (sobretodo en la parte final), que impide el funcionamiento correcto, determinando cargas continuas de agua.	**3.** Soluciones: **a)** Proceder a la sustitución de la electroválvula de alimentación del agua. **b)** Es necesario descargar cada noche la caldera para que pueda se pueda limpiar continuamente de las espumas y de los depósitos. **c)** Desmontar la sonda de nivel y proceder a una limpieza cuidadosa del calcáreo que recubre el cuerpo de la sonda., utilizando una tela esmerillada. Asegurarse, además, que el vástago/ electrodo no gire en el cuerpo porta-sonda; si no ajustar la tuerca superior.

	d) Interrupción en los cables y en los contactos de conexión de la sonda de nivel al cuadro eléctrico.	**d)** Restablecer la continuidad en los cables y contactos de conexión entre la sonda de nivel y el cuadro eléctrico.
	e) Averías en la central electrónica.	**e)** Sustituir la central electrónica ubicada en el interior del cuadro eléctrico.
4. Falta de agua en la caldera con la consiguiente quemadura de las resistencias, debido a un mal funcionamiento del grupo de control electrónico del nivel.	**4.** Si el nivel justo de agua en la caldera no se restablece dentro de los 20 segundos, la central electrónica o la sonda de nivel desconectan automáticamente las resistencias para evitar su quemadura. Obviamente una avería a la sonda o a la central electrónica impide este automatismo, causando así la quemadura de las resistencias.	**4.** Sustituir la sonda de nivel o la central electrónica o ambas cosas. Efectuar los controles indicados en el punto 3c.
5. Falta de agua en la caldera, debido, a un mal funcionamiento del grupo de alimentación del agua (electroválvula, tubos y uniones de conexión).	**5.** Causas: **a)** Falta de agua en la red de alimentación.	**5.** Soluciones: **a)** Asegurarse de que llegue agua a la máquina quitando el tubo de goma montado en el porta goma de alimentación.
	b) El filtro del agua montado en la electroválvula de alimentación está sucio.	**b)** Limpiar la red del filtro del agua desmontando el porta goma de alimentación.
	c) La electroválvula de alimentación es defectuosa.	**c)** Controlar que la bobina de la válvula de alimentación no esté quemada, en tal caso proceder a su sustitución.
	d) Incrustaciones de calcáreo obturan los tubos y las uniones.	**d)** Liberar y limpiar los tubos y las uniones de las incrustaciones de calcáreo.
6. La bomba no funciona.	**6.** Causas: **a)** El rotor de la bomba está bloqueado por las incrustaciones.	**6.** Soluciones: **a)** Tratar de desbloquear el rotor de la bomba haciendo girar el eje del motor con un destornillador, a través de la hendidura existente en el lado del motor de la bomba. Si no se lograra, es necesario desmontar la cubierta de la bomba, limpiar el rotor en latón y verificar la rotación correcta.
	b) El motor de la bomba está quemado.	**b)** Sustituir la bomba. **Para el futuro, les aconsejamos un mantenimiento preventivo más frecuente (ver el capítulo de los mantenimientos).**

QUEMADURA DE LA RESISTENCIA DE LA CALDERA

1. La resistencia quemada presenta fusiones vistosas sobre el tubo externo.	**1.** Falta de agua en la caldera debida a un funcionamiento irregular del control electrónico del nivel.	**1.** Ver “AVERÍAS EN LA CALDERA Y EN EL CONTROL ELECTRÓNICO DEL NIVEL”

2. La resistencia quemada se presenta de color blanco con burbujas de fusión a lo largo de toda la superficie de los elementos calentadores.	**2.** El elemento de la resistencia está envuelto por una incrustación espesa de calcáreo que impide la propagación del calor.	**2.** Proceder a la limpieza de la caldera desincrustando bien todas las paredes internas antes de montar la resistencia nueva. **Para el futuro, les aconsejamos un mantenimiento preventivo más frecuente (ver el capítulo de los mantenimientos).**

AVERÍAS EN LA PLANCHA

1. La plancha no calienta.	**1.** Causas: **a)** Interrupción de la continuidad eléctrica del cable. **b)** La resistencia de la plancha está quemada. **c)** Los contactos del termostato de la plancha están arruinados.	**1.** Soluciones: **a)** Restablecer la continuidad del cable. **b)** Sustituir la resistencia quemada. **c)** Sustituir el termostato.
2. La plancha calienta excesivamente.	**2.** Los contactos del termostato son defectuosos.	**2.** Sustituir el termostato.
3. Salida de agua mezclada con vapor desde la plancha.	**3.** Causas: **a)** Temperatura de la plancha demasiado baja. **b)** Absorción de agua de la misma caldera.	**3.** Soluciones: **a)** Girar levemente, en sentido horario, el volante del termostato de la plancha, aumentando así, la temperatura de la plancha. **b)** Ver el párrafo “Averías en la caldera”.
4. Salida de vapor sobrecalentado desde la plancha.	**4.** Temperatura de la plancha demasiado elevada.	**4.** Girara levemente, en sentido antihorario, el volante del termostato de la plancha, disminuyendo así, la temperatura de la plancha.

AVERÍAS EN LA PISTOLA DESMANCHADORA AIRE / VAPOR (SI SE ENCUENTRA PRESENTE)

1. El vapor llega regularmente a la máquina, si bien presionando el pulsador de la pistola no sale del inyector	**1.** Causas: **a)** Contacto del microinterruptor defectuoso. **b)** Interrupción de la continuidad eléctrica del cable de la pistola. **c)** Bobina de la electroválvula quemada.	**1.** Soluciones: **a)** Controlar la funcionalidad del contacto del microinterruptor y eventualmente sustituirlo. **b)** Restablecer la continuidad eléctrica del cable de la pistola. **c)** Sustituir la bobina quemada.

AVERÍAS EN EL ASPIRADOR

1. El aspirador no funciona.	**1.** Causas: **a)** El ventilador está bloqueado por cuerpos extraños. **b)** El microinterruptor del pedal no funciona. **c)** El condensador del motor está quemado. **d)** El motor está quemado.	**1.** Soluciones: **a)** Desbloquear el ventilador, removiéndolo de los cuerpos extraños que lo bloquean. **b)** Sustituir el microinterruptor del pedal. **c)** Sustituir el condensador del motor. **d)** Sustituir el motor.

MODALIDAD PARA EL PEDIDO DE REPUESTOS

Los repuestos deben ser pedidos exclusivamente a través de fax proveyendo códigos y descripciones con la finalidad de poder garantizar el envío de las piezas en tiempos breves.

IMPORTANTE:
Para los componentes eléctricos con tensión y frecuencia diferentes de 220V/230V/240V50 Hz. (datos a confrontar con aquellos de la placa del artículo averiado) junto con el código de pedido, se debe enviar la carta correspondiente a la tensión deseada, como en la siguiente tabla:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Ejemplo 1:
Es necesario una bobina telerruptor a 230V/50Hz.
Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Caldera Tipo….
- Matrícula N° 110227
- Código 04775-bobina telerruptor 230V/50Hz.
- N° 1 pieza

Ejemplo 2:
Misma bobina, pero a 254V/50Hz.
Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Caldera Tipo….
- Matrícula N° 110228
- Código 04775/M-bobina telerruptor 254V/50 Hz
- N° 1 pieza

NOTA:

1. Las partes que aparecen en este manual sin el número de código al costado, **NO SE ENCUENTRAN DISPONIBLES** en el depósito.

2. La sigla “POS. 66” o “POS. 17” etc. que aparece al costado de algunas partes, no tiene nada que ver con el código de aquellas partes y por lo tanto no debe ser citado durante el pedido de los repuestos.

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN

En caso de **almacenaje** por un largo período, es necesario desconectar las fuentes de alimentación hidráulicas, eléctricas y neumáticas.
Proceder de la siguiente manera:

a) Purgar la caldera, el deposito de alimentación del agua y el deposito del separador de condensados.

b) Con la finalidad de evitar la rotura de la bomba por el hielo, purgar el agua que ha permanecido en el interior del cuerpo de la bomba. Aflojar el tornillo con cabeza hexagonal, atornillado en la parte inferior del cuerpo de la bomba, luego volver a montar el tornillo.

c) Proveer a la limpieza de las paredes internas de la caldera de los depósitos de barro y de las incrustaciones de calcáreo.

d) Limpiar las uniones de la caldera y los diferentes tubos de eventuales tapones de calcáreo.

e) Al final de estas operaciones, volver a cerrar las llaves de bola de alimentación y de descarga del agua.

Volver a montar todos los paneles de cierre de la máquina y cubrirla con una tela para protegerla de la humedad y del polvo.

En caso de **demolición** actuar de la siguiente manera:

a) Descargar directamente en la cloaca el agua que ha permanecido en la caldera, en el deposito de recuperación de los condensados, en el deposito de alimentación del agua, asegurándose que no tengan impurezas nocivas.

b) Remover todos los componentes, eléctricos, hidráulicos y neumáticos, de los paneles sobre los cuales están fijados.

c) Recoger el plástico, la baquelita, el hierro fundido, de hierro, cobre, latón, acero, telas, goma, etc. en los recipientes correspondientes y eliminarlos según las normas vigentes.

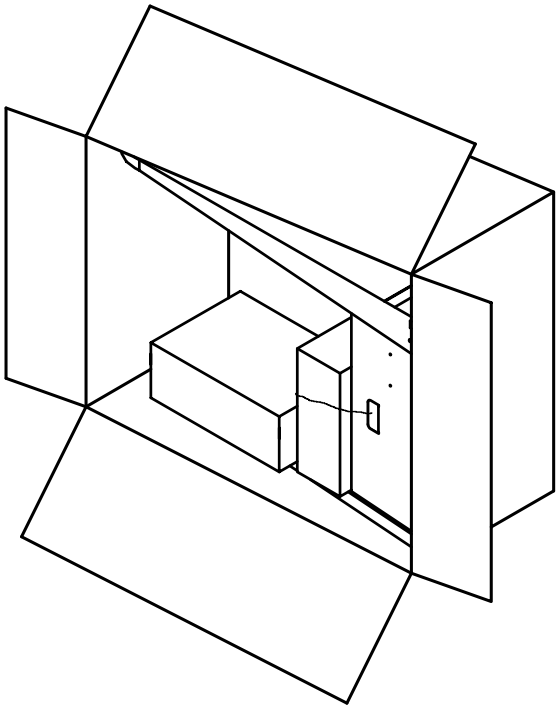
LOS DATOS, LAS DESCRIPCIONES Y LAS ILUSTRACIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL, NO SON DE NINGUNA MANERA CONDICIONANTES, LA FÁBRICA SE RESERVA EL DERECHO DE APORTAR, EN CUALQUIER MOMENTO, TODOS LOS CAMBIOS QUE CREERÁ OPORTUNO, SIN LA OBLIGACIÓN DE ACTUALIZAR ÉSTE MANUAL.

Esperando que éstas páginas puedan serles útiles, como nos hemos prometido, no nos queda que desearles BUEN TRABAJO!

LA OFICINA TÉCNICA

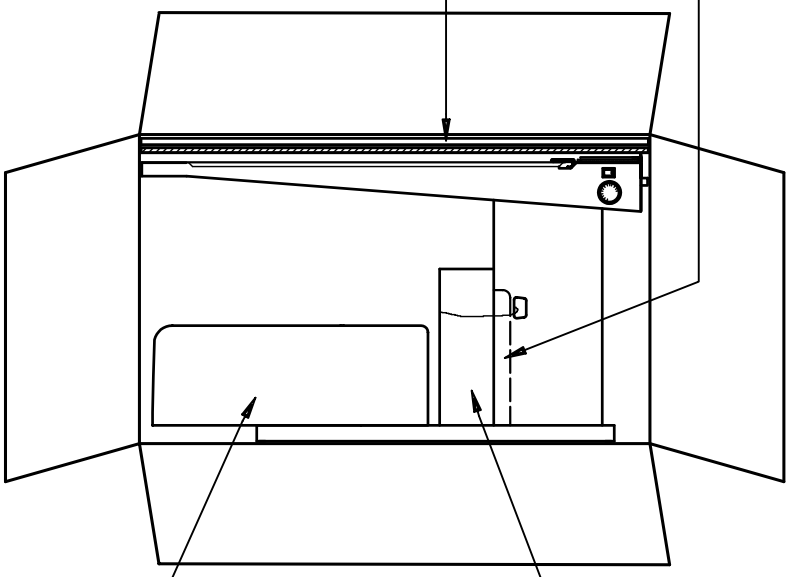
POS.	DATI TECNICI	TECHNICAL SPECIFICATIONS	DONNES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	DATOS TECNICOS	AUTONOMA SELF-CONTAINED AUTONOME SELBSTANDIGE AUTONOMA
"POS. 8"	Alimentazione elettrica	Required power	Courant	Elektrischer Anschluss	Alimentación eléctrica	230/400V./3/50Hz**
"POS. 14"	Alimentazione acqua - Tubo in gomma	Water feeding - Rubber pipe	Alimentation eau - Tuyau de cauychouc	Wasser Anschluss - Gummischlauch	Alimentación de agua - Tubo en goma	øint. 13 mm
"POS. 17"	Scarico caldaia	Boiler drain	Vidange chaudière	Kessel Abfluss	Purga de caldera	3/8"
"POS. 47"	Alimentazione aria (pistola smacchiante)	Air inlet (spotting gun)	Alimentation air (pistolet détachant)	Lufteingang (Detachierpistole)	Alimentación de aire (pistola desmanchante)	1/4" (7 bar 100 psi)
	Pressione esercizio vapore	Steam working pressure	Pression travail vapeur	Betriebsdampfdruck	Presión de trabajo vapor	2,5 bar (36 psi)
	Produzione vapore	Steam production	Production vapeur	Dampferzeugung	Producción de vapor	2.7 - 4.5 - 5.5 kg/h
	Consumo aria (pistola smacchiante)	Air consumption (spotting gun)	Consommation air (pistolet détachant)	Luftverbrauch (Detachierpistole)	Consumo de aire (pistola desmanchante)	150 litri/min
	Motore pompa	Pump motor	Moteur pompe	Pumpenmotor	Motor bomba	0,33 kW/0,4 HP
	Resistenza caldaia	Boiler heating elements	Resistances chaudière	Kesselwiderstand	Resistencias caldera	3,3 - 4 kW
	Resistenza ferro	Iron heating elements	Resistances fer	Bügeleisenheizwiderstand	Resistencias plancha de mano	0,8 kW
	Resistenza tavolo	Table heating elements	Resistances tables	Heizwiderstand	Resistencias de calefacion	1 kW (table=110cm) 1,2 kW (table=130cm)
	Aspiratore monofase	1 ph vacuum	Aspirateur monophase	Einphasige Absaugung	Aspirador monofasico	0,25 kW/0,33 HP (table=110cm) 0,37 kW/0,5 HP (table=130cm)
	Aspiratore trifase	Threephase vacuum	Aspirateur triphase	Dreiphasige Absaugung	Aspirador trifasico	0,25 kW/0,33 HP (table=110cm) 0,37 kW/0,5 HP (table=130cm)
	Peso netto	Net weight	Poids net	Nettogewicht	Peso neto	90 kg (table=110cm) 104 kg (table=130cm)
	Peso lordo - Cartone	Gross weight - Carton	Poids brut - Carton	Bruttogewicht - Karton	Peso bruto - Cartón	100 kg (table=110cm) 114 kg (table=130cm)
	Dimensioni imballo	Overall dimensions	Dimensions emballage	Verpackungsabmessungen	Dimensiones de embalaje	132x45x77 cm (table=110cm) 151x57x77 cm (table=130cm)
	Volume	Volume	Volume	Volumen	Volumen	0,46 m³ (table=110cm) 0,66 m³ (table=130cm)
XX	Altri voltaggi a richiesta	Other voltages by request	Autres voltages sur demande	Andere Gewünschte Stromspannungen	Otro voltaje bajo demanda	
						M_00667/2

MODALITA' DI IMBALLAGGIO
PACKING FORMALITY
MODALITE D'EMBALLAGE
VERPACKUNGSWEISE
MODALIDAD DE EMBALAJE



APOYA PRENDAS
AUFFANGSTUCH
PORTE VETEMENTS
CATCH-TRAY
REGGI-INDUMENTI

PANNO E TELA
PAD AND COVER
TISSU ET TOILLE
POLSTERUNG UND BEZUNG
ACOLCHADO Y FUNDA

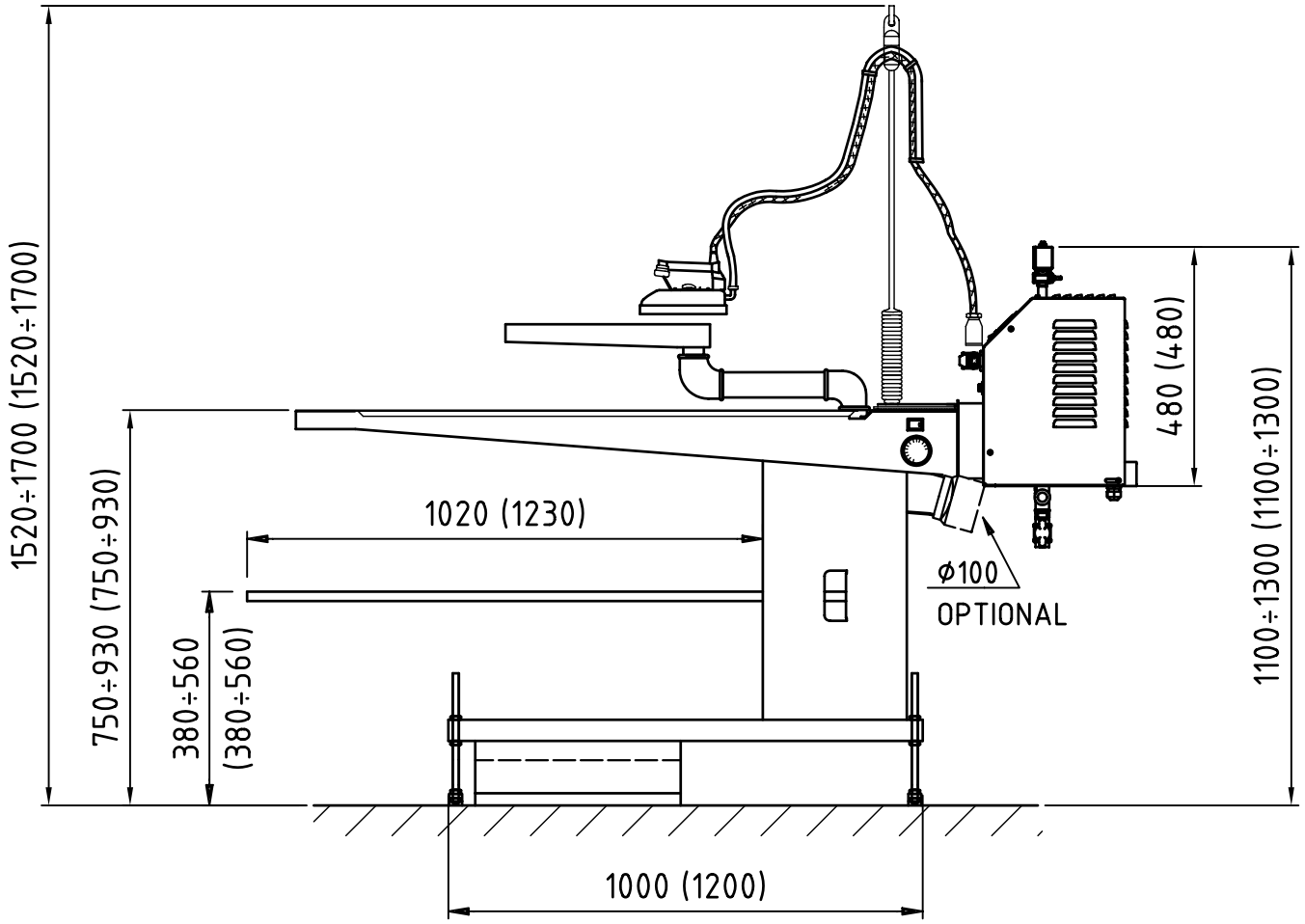


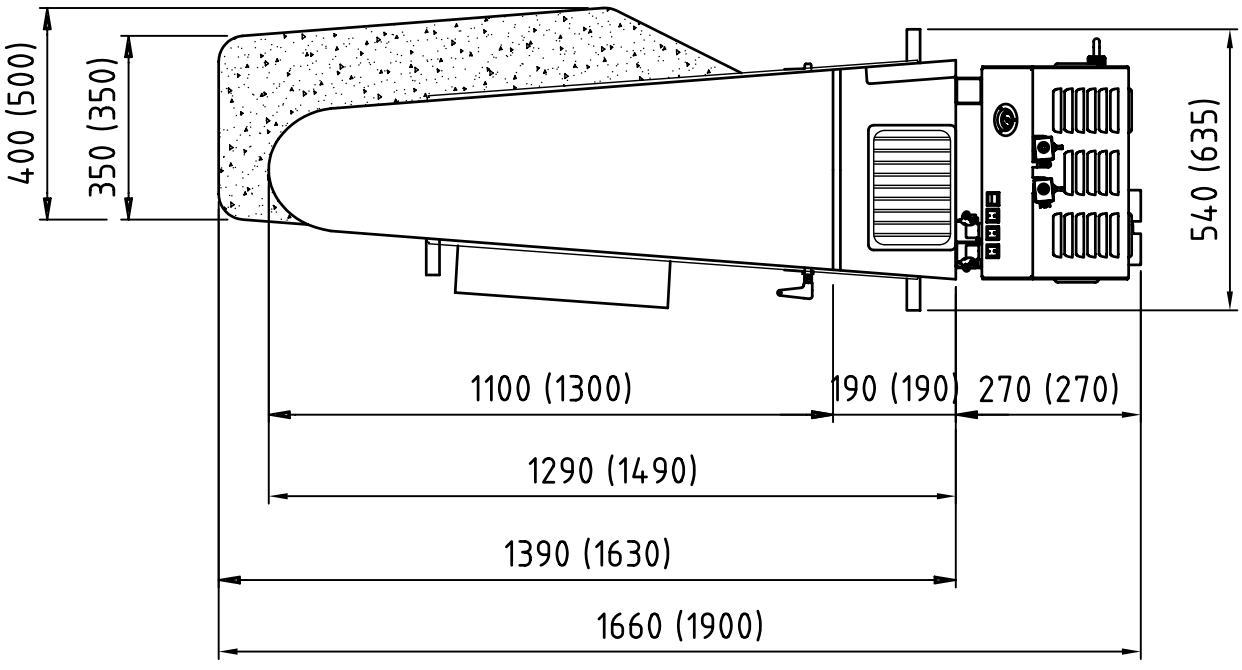
SCATOLA CALDAIA
BOX FOR BOILER
BOITE CHAUDIERE
PACKUNG FÜR KESSEL
CAJA DE CALDERA

SCATOLA PEDALIERA
BOX FOR PEDAL GROUP
BOITE GROUPE PEDALES
PACKUNG FÜR PEDAL
CAJA DE PEDALES

MA__0062/1

TAVOLO DA STIRO 1100 MM (1300 MM) CON CALDAIA - IRONING TABLE 1100 MM (1300 MM) WITH BOILER
TABLE DE REPASSAGE 1100 MM (1300 MM) AVEC CHAUDIERE - BÜGELTISCH 1100 MM (1300 MM) MIT KESSEL
MESA DE PLANCHAR (1100 MM) CON CALDERA





M__0300/3

FIG.1

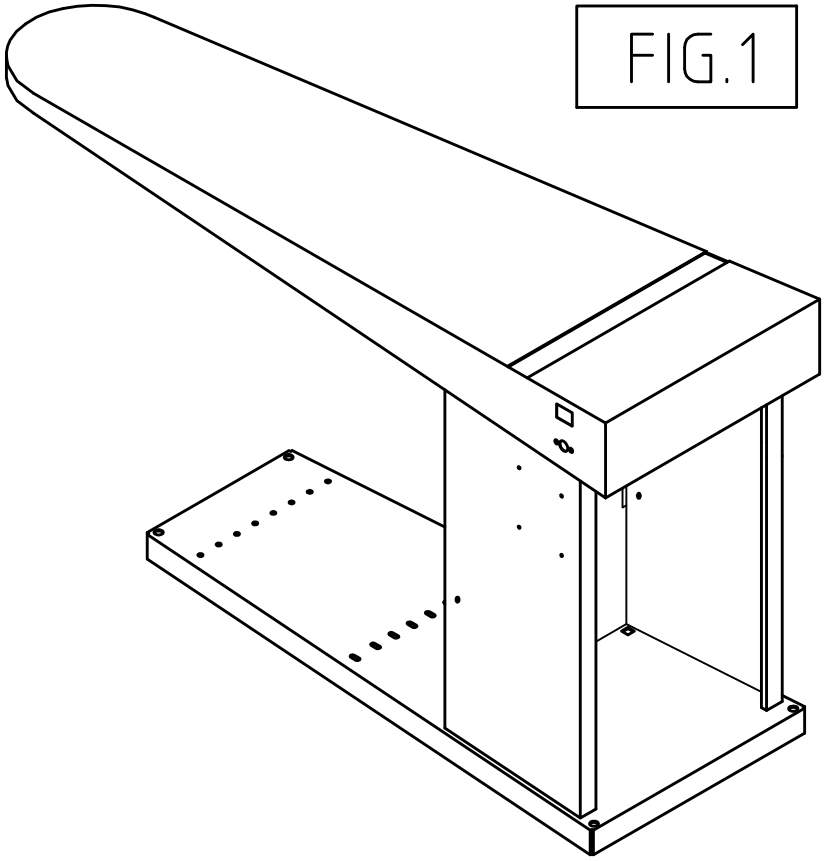


FIG.2

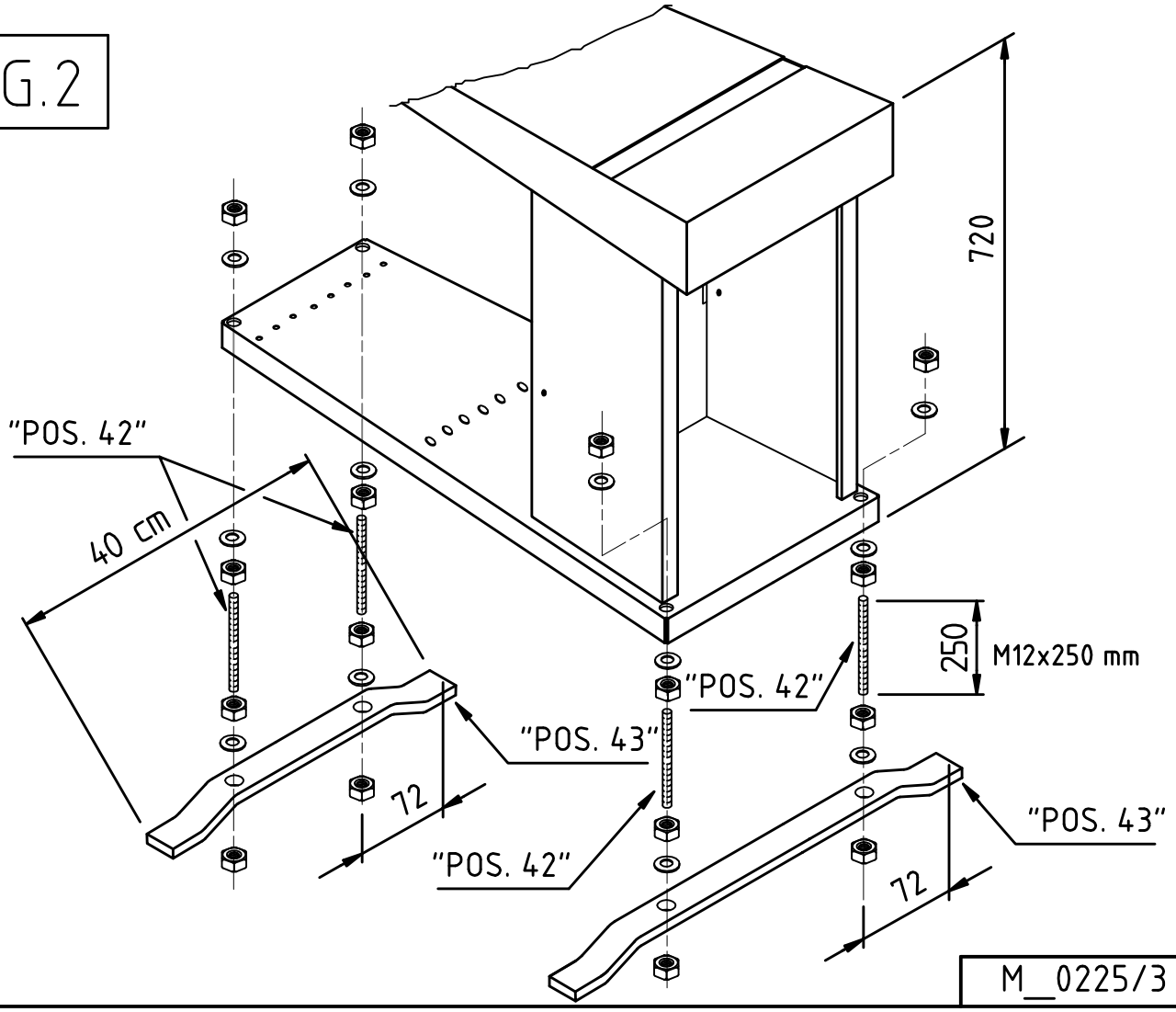

720
"POS. 42"
40 cm
250
M12x250 mm
"POS. 42"
"POS. 43"
72
"POS. 42"
"POS. 43"
72
M_0225/3

FIG.3

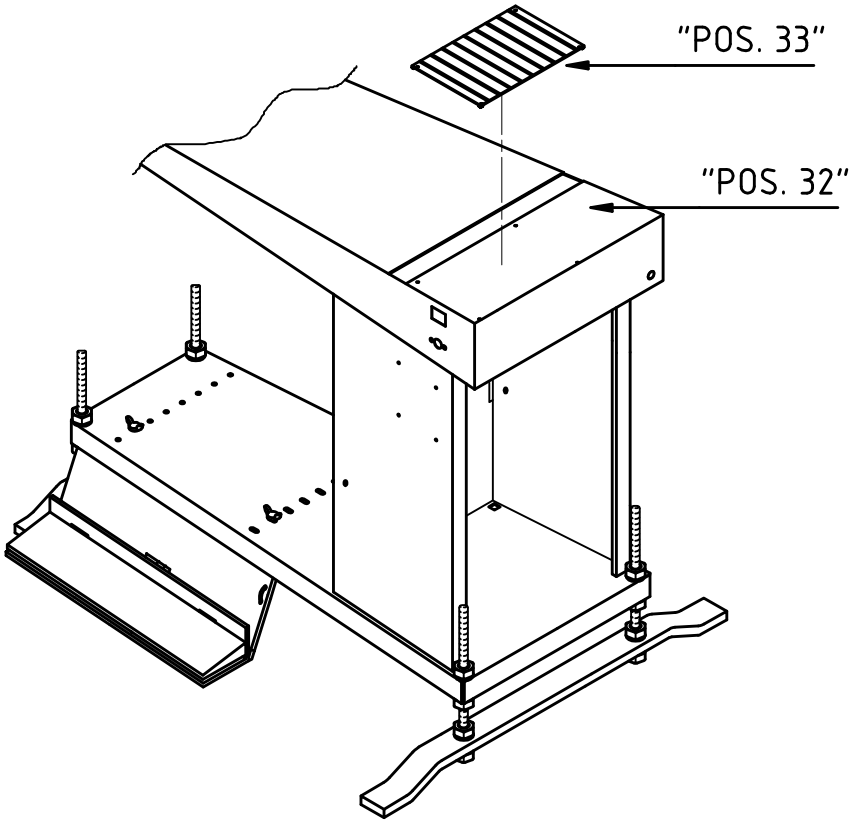
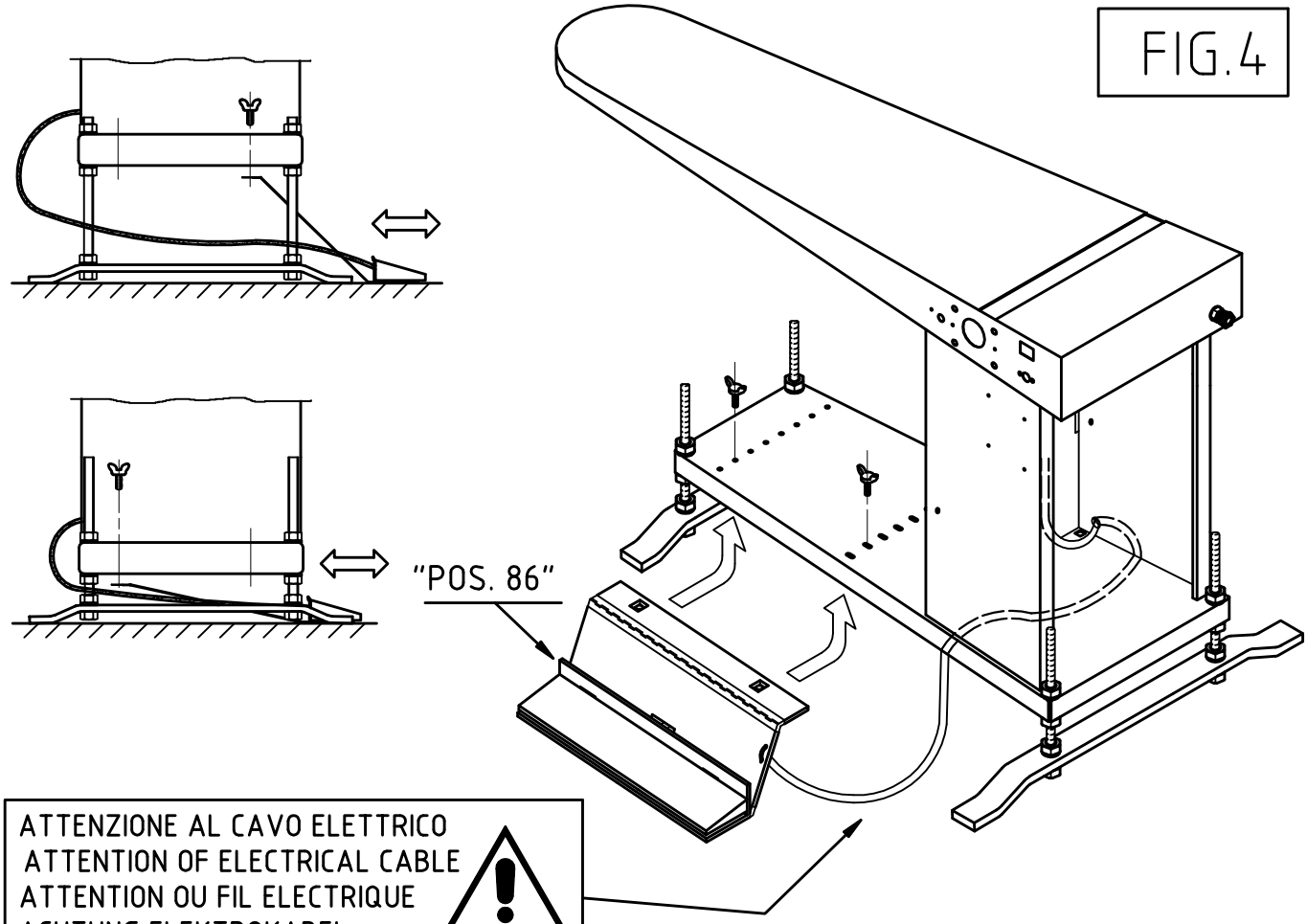
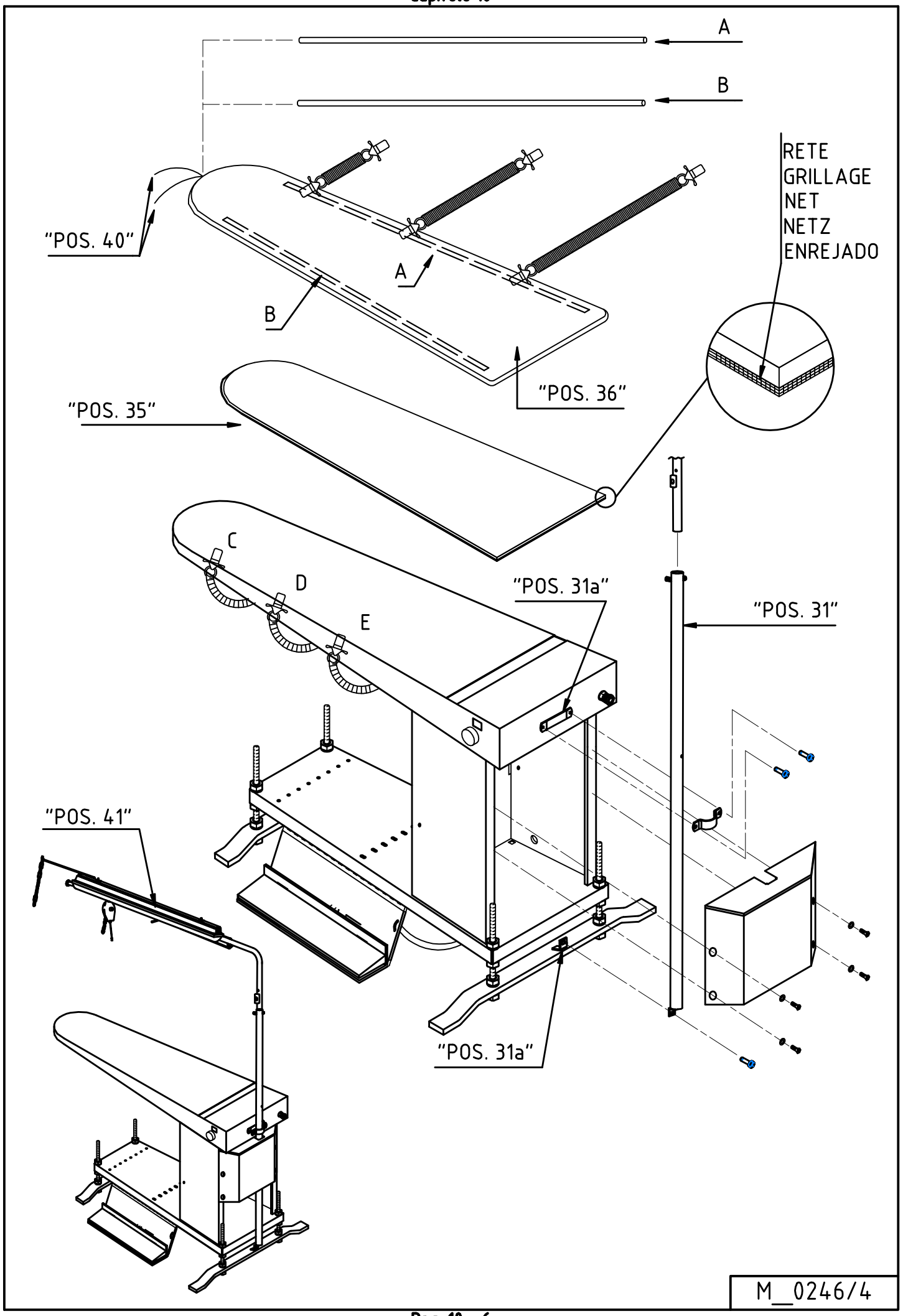


FIG.4

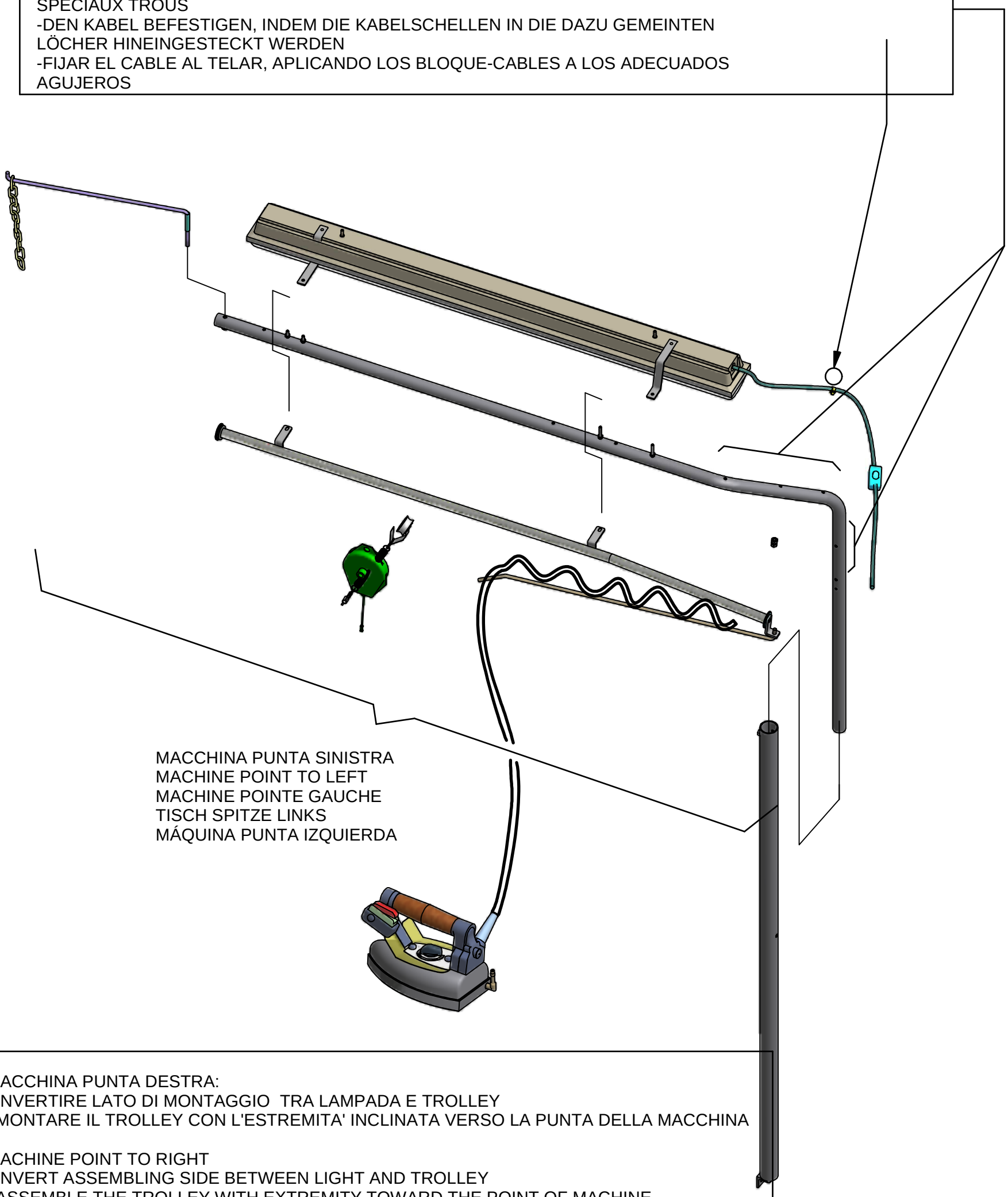


ATTENZIONE AL CAVO ELETTRICO
ATTENTION OF ELECTRICAL CABLE
ATTENTION OU FIL ELECTRIQUE
ACHTUNG ELEKTROKABEL
ATENCION AL CABLE ELECTRICO

M__0227/2


A
B
RETE
GRILLAGE
NET
NETZ
ENREJADO
"POS. 40"
A
B
"POS. 36"
"POS. 35"
C
D
E
"POS. 31a"
"POS. 31"
"POS. 41"
"POS. 31a"
M__0246/4

-FISSARE IL CAVO AL TELAIO, APPLICANDO I FERMACAVI NEGLI APPOSITI FORI
-FIX CABLE TO THE FRAME, APPLING THE LOCK-CABLES IN THE SPECIAL HOLES
-FIXER LE CABLE AU CHASSIS, EN APPLIQUANT LES FERME-CABLES DANS LES SPECIAUX TROUS
-DEN KABEL BEFESTIGEN, INDEM DIE KABELSCHELLEN IN DIE DAZU GEMEINTEN LÖCHER HINEINGESTECKT WERDEN
-FIJAR EL CABLE AL TELAR, APLICANDO LOS BLOQUE-CABLES A LOS ADECUADOS AGUJEROS



MACCHINA PUNTA SINISTRA
MACHINE POINT TO LEFT
MACHINE POINTE GAUCHE
TISCH SPITZE LINKS
MÁQUINA PUNTA IZQUIERDA

-MACCHINA PUNTA DESTRA:
1)INVERTIRE LATO DI MONTAGGIO TRA LAMPADA E TROLLEY
2)MONTARE IL TROLLEY CON L'ESTREMITA' INCLINATA VERSO LA PUNTA DELLA MACCHINA

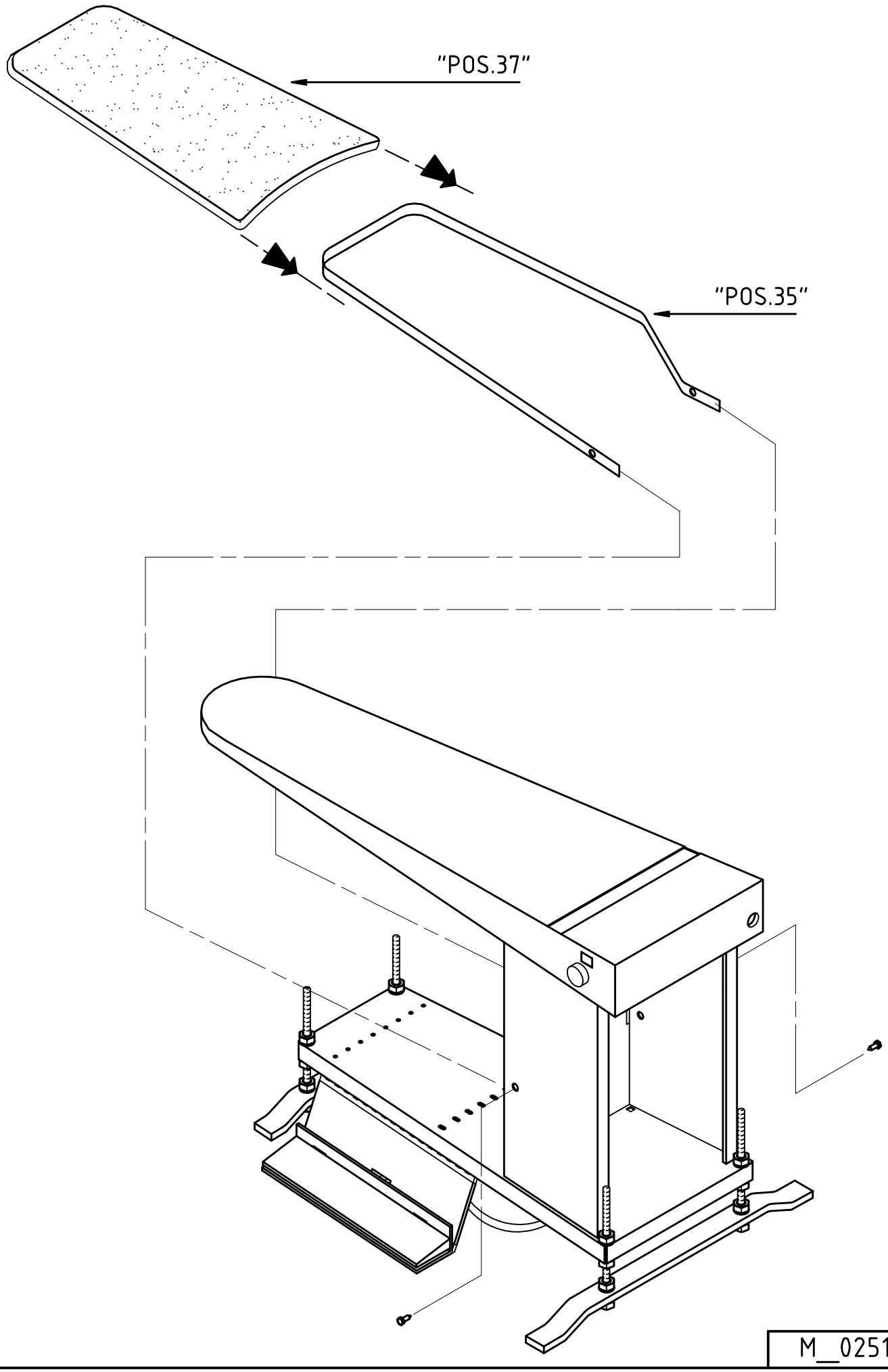
-MACHINE POINT TO RIGHT
1)INVERT ASSEMBLING SIDE BETWEEN LIGHT AND TROLLEY
2)ASSEMBLE THE TROLLEY WITH EXTREMITY TOWARD THE POINT OF MACHINE

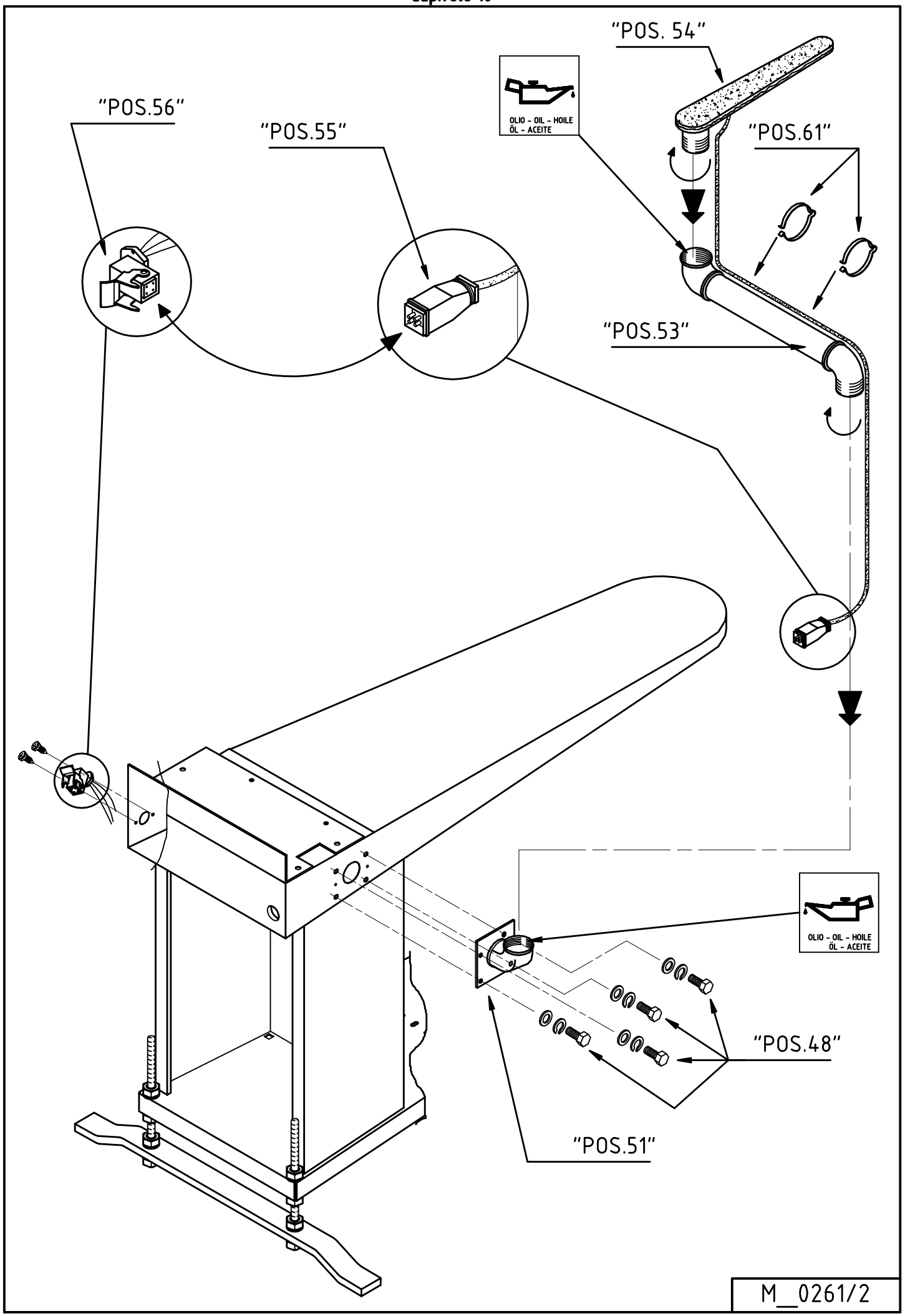
-MACHINE POINTE DROITE
1)INVERSER CÔTÉ D'ASSEMBLAGE ENTRE LAMPE ET TROLLEY
2)MONTER LE TROLLEY AVEC L'EXTREMITÉ INCLINEE VERS LA POINTE DE LA MACHINE

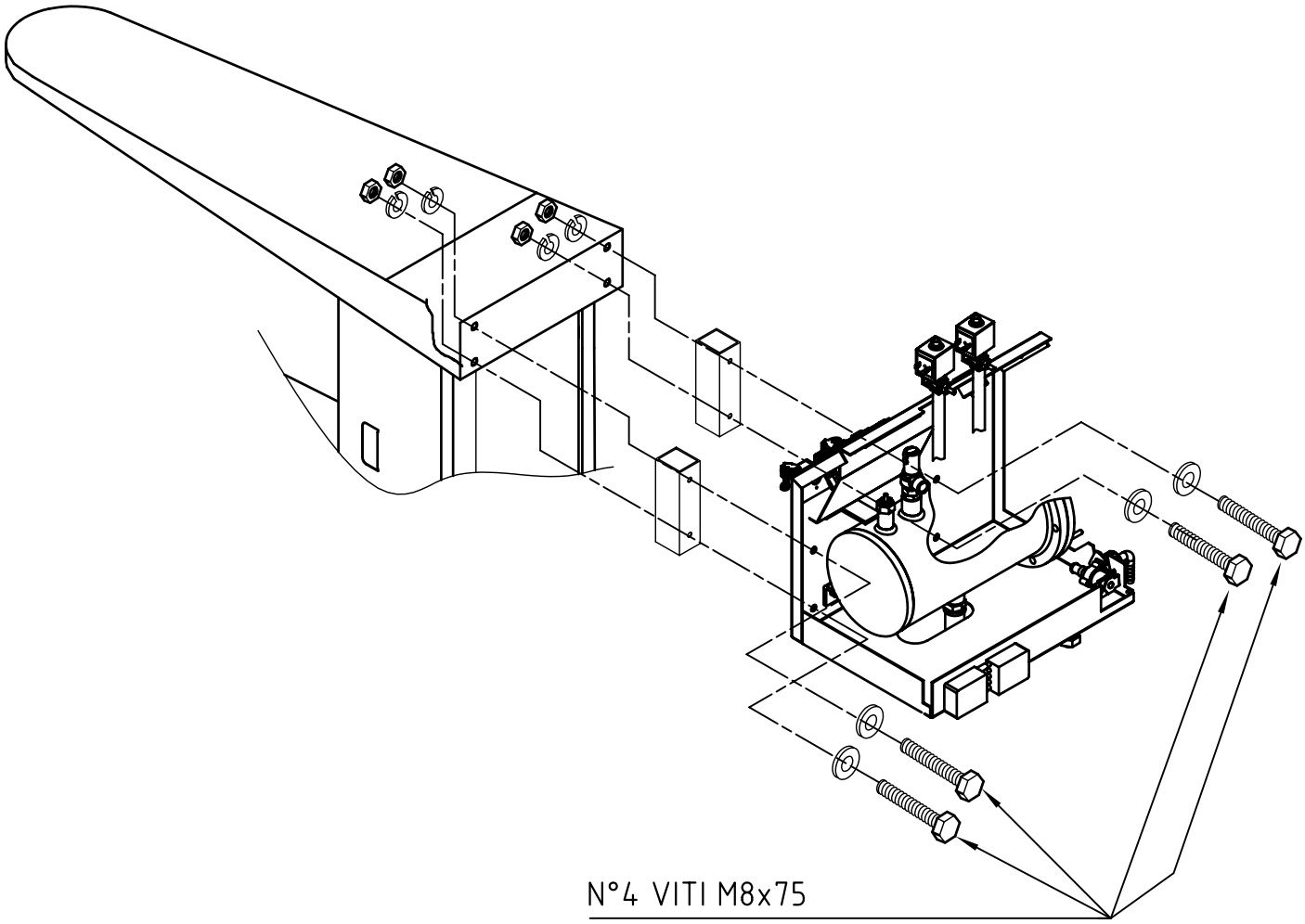
-TISCH SPITZE RECHTS
1)DIE AUFBAUSEITEN DER LAMPE UND DER BÜGELEISENAUFHÄNGUNG AUSTAUSCHEN
2)DAS NACH UNTEN GENEIGTE ENDE DES LAUFSCHIENE MUß NACH RICHTUNG DER TISCHSPITZE GEWENDET WERDEN

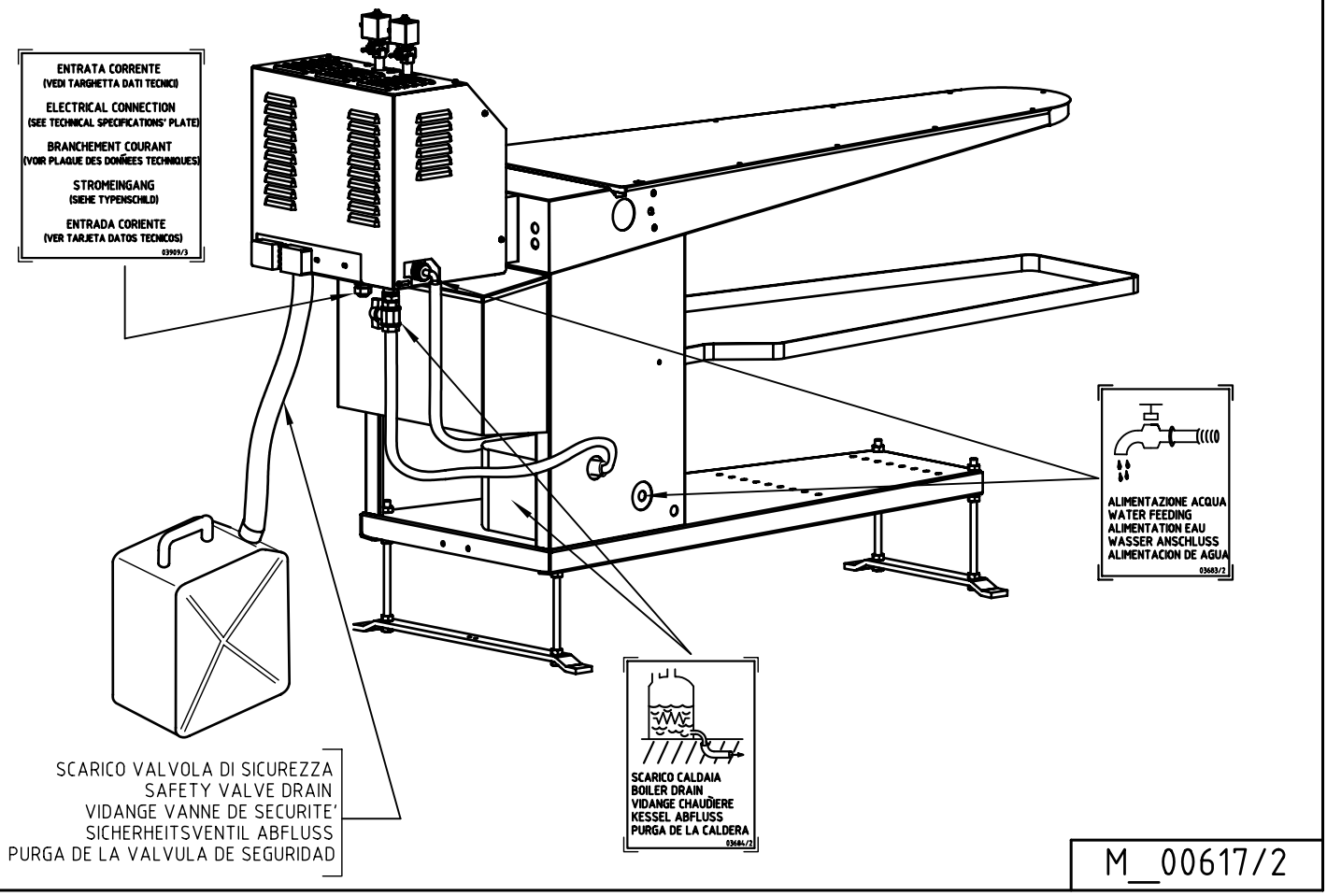
-MÁQUINA PUNTA DERECHA
1)INVERTIR LADO DE MONTAJE ENTRE LAMPARA Y TROLLEY
2)MONTAR EL TROLLEY CON LA EXTREMIDAD INCLINADA HACIA LA PUNTA DE LA MAQUINA

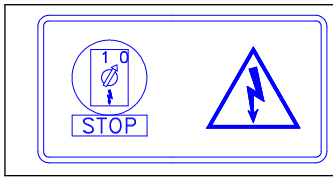
M_00565/2


"POS.37"
"POS.35"
M__0251/2


"POS. 54"
"POS.56"
"POS.55"
"POS.61"
"POS.53"
OLIO - OIL - HOILE
ÖL - ACEITE
OLIO - OIL - HOILE
ÖL - ACEITE
"POS.48"
"POS.51"
M__0261/2

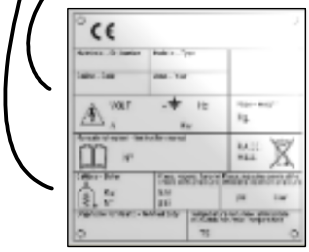

N°4 VITI M8x75

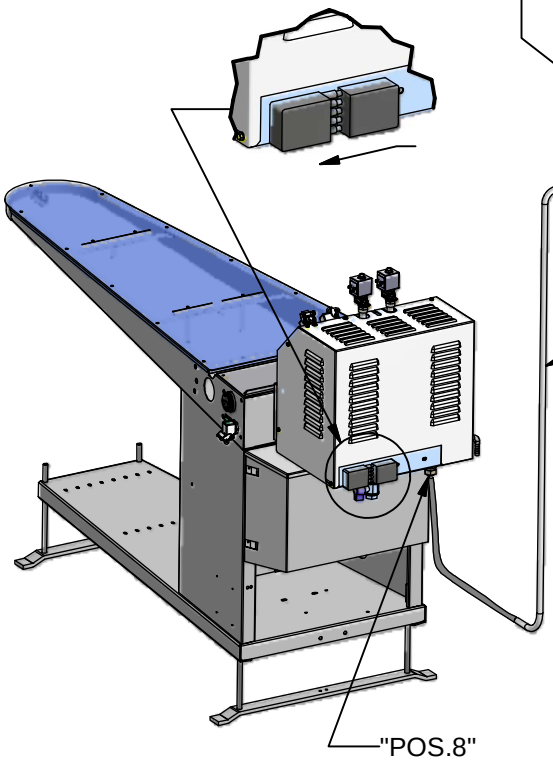

ENTRATA CORRENTE
(VEDI TARGHETTA DATI TECNICI)
ELECTRICAL CONNECTION
(SEE TECHNICAL SPECIFICATIONS' PLATE)
BRANCHEMENT COURANT
(VOIR PLAQUE DES DONNEES TECHNIQUES)
STROMEINGANG
(SIEHE TYPENSCHILD)
ENTRADA CORIENTE
(VER TARJETA DATOS TECNICOS)
03909/3
ALIMENTAZIONE ACQUA
WATER FEEDING
ALIMENTATION EAU
WASSER ANSCHLUSS
ALIMENTACION DE AGUA
03683/2
SCARICO CALDAIA
BOILER DRAIN
VIDANGE CHAUDIERE
KESSEL ABFLUSS
PURGA DE LA CALDERA
03684/2
SCARICO VALVOLA DI SICUREZZA
SAFETY VALVE DRAIN
VIDANGE VANNE DE SECURITE'
SICHERHEITSVENTIL ABFLUSS
PURGA DE LA VALVULA DE SEGURIDAD
M_00617/2



ALLACCIAMENTO ELETTRICO
ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMENT ELECTRIQUE
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS
CONNEXIÓN ELECTRICA

	I	GB	F	D	E							
						3,3kW 230V TRIFASE 3ph	3,3kW 400V TRIFASE 3ph	2kW 230V TRIFASE 3ph	2kW 400V TRIFASE 3ph	1,4kW 400V TRIFASE 3ph	1,4kW 400V TRIFASE 3ph	1,4kW 400V TRIFASE 3ph
						6kW 230V TRIFASE 3ph	6kW 400V TRIFASE 3ph	4kW 230V TRIFASE 3ph	4kW 400V TRIFASE 3ph	3,4kW 400V TRIFASE 3ph	1,4kW 400V TRIFASE 3ph	1,4kW 400V TRIFASE 3ph
	SEZIONE CONDUTTORI mmq	WIRE SECTION mmq	SECTIÓN CABLES mmq	KABEL_ DURCHSCHNITT mmq	SECCÍON DE CABLES mmq	**3x4**	**4x2,5**	**5x2,5**	**4x2,5**	**5x2,5**	**5x4**	**5x2,5**
	TARATURA FUSIBILI "Ampere"	FUSES CALIBRATION "Ampere"	TARAGE FUSIBLES "Ampere"	SICHERUNGS_ EICHUNG "Ampere"	CALIBRAJE FUSIBLES "Ampere"	**32**	**16**	**16**	**16**	**16**	**32**	**25**
	PORTATA INTERRUTTORE Ampere	SWITCH CAPACITY Ampere	CAPACITÉ INTERRUPTEUR Ampere	SCHALTER_ KAPAZITAT Ampere	CAPACIDAD INTERRUPTOR Ampere	**3x32**	**3x16**	**4x16**	**3x16**	**4x16**	**3x32**	**4x25**



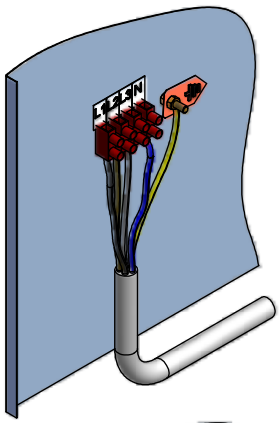


INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE: 30mA
AUTOMATIC DIFFERENTIAL HEAT SAFETY CUT-OUT SWITCH: 30mA
INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTERMIQUE DIFFERENTIEL: 30mA
AUTOMATISCHER MAGNETOTERMISCHER DIFFERENZIAL-SCHALTER: 30mA
INTERRUPTOR AUTOMATICO MAGNETO-TERMICO DIFFERENCIAL: 30mA

PRESA E SPINA AD INTERBLOCCO MECCANICO
MECHANICAL PLUG AND SOCKET BLOCK
PRISE ET FICHE A INTERBLOCAGE MECANIQUE
STECKDOSE MIT MECHANISCHER ZWISCHENBLOCKIERUNG
TOMA Y ENCHUFE A INTERBLOQUE MECANICO

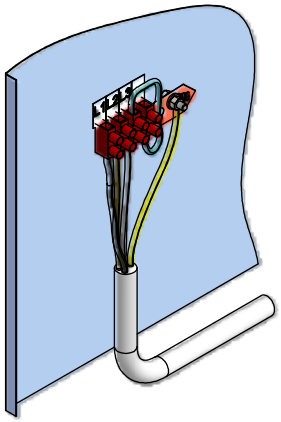
CAVO DI ALIMENTAZIONE
ELECTRIC WIRE
CABLE ALIMENTATION
ELEKTROKABEL
CABLE DE ALIMENTACIÓN

"POS.8"



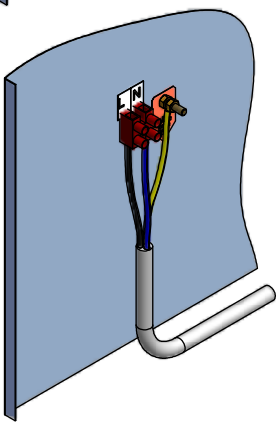
~380÷415V/3+N+ ⏚

ENTRATA CORRENTE
ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMANT COURANT
STROMEINGANG
ENTRADA CORIENTE



~220÷230V/3+ ⏚

ENTRATA CORRENTE
ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMANT COURANT
STROMEINGANG
ENTRADA CORIENTE

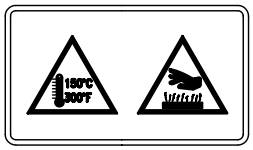


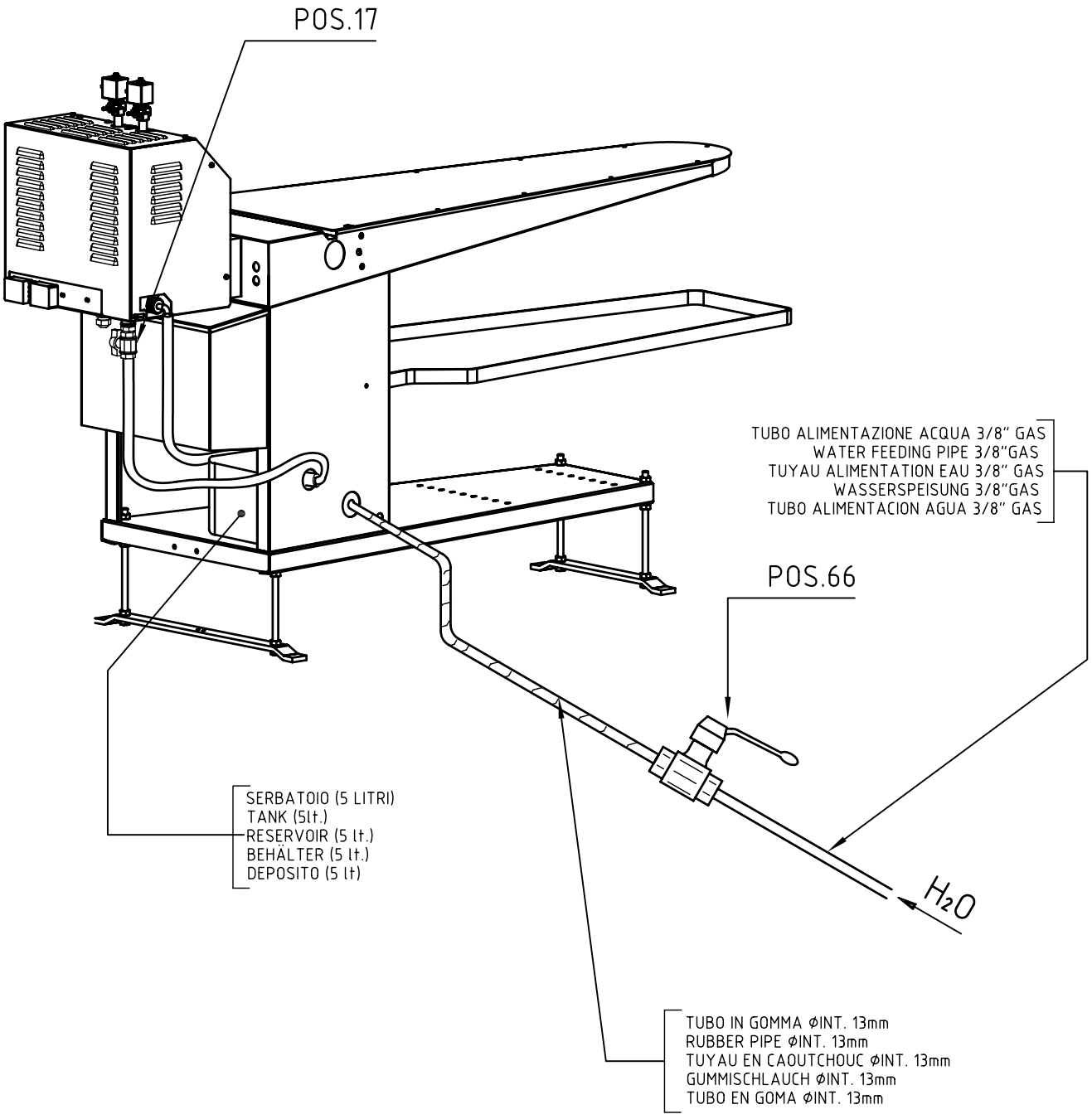
~220÷240V/1+ ⏚

ENTRATA CORRENTE
ELECTRICAL CONNECTION
BRANCHEMANT COURANT
STROMEINGANG
ENTRADA CORIENTE

M_00764/2

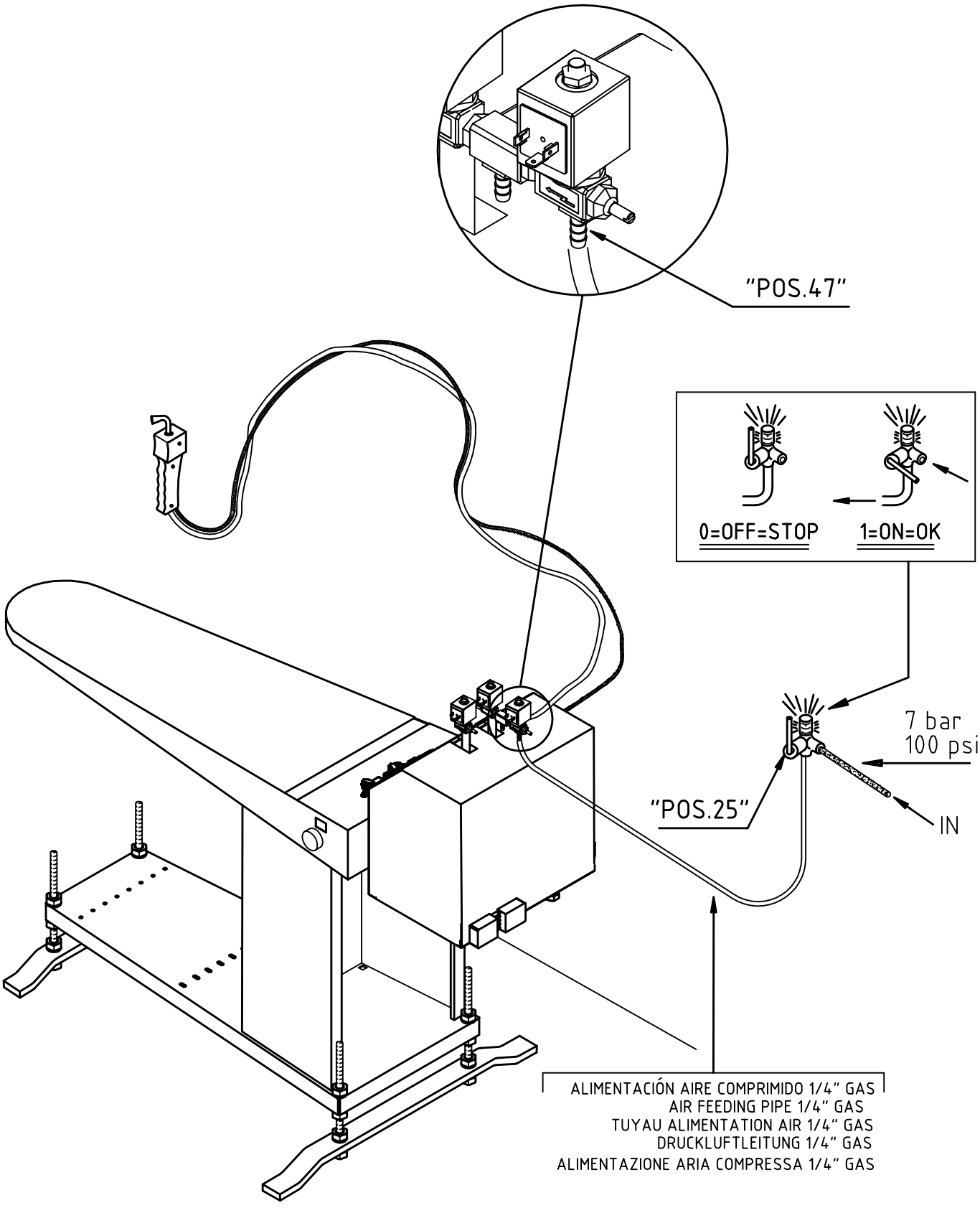
ALLACCIAMENTO ACQUA E SCARICO NELLA TANICA INCORPORATA
WATER CONNECTION AND OUTLET IN THE BUILT-IN TANK
BRANCHEMENT EAU ET EVACUATION DANS LE RESERVOIR INCORPORE
WASSERANSCHLUß UND WASSERABLASS IM EINGEBAUTEN BEHÄLTER
CONEXIÓN A LA RED DE AGUA Y DESCARGA EN EL BIDÓN INCORPORADO



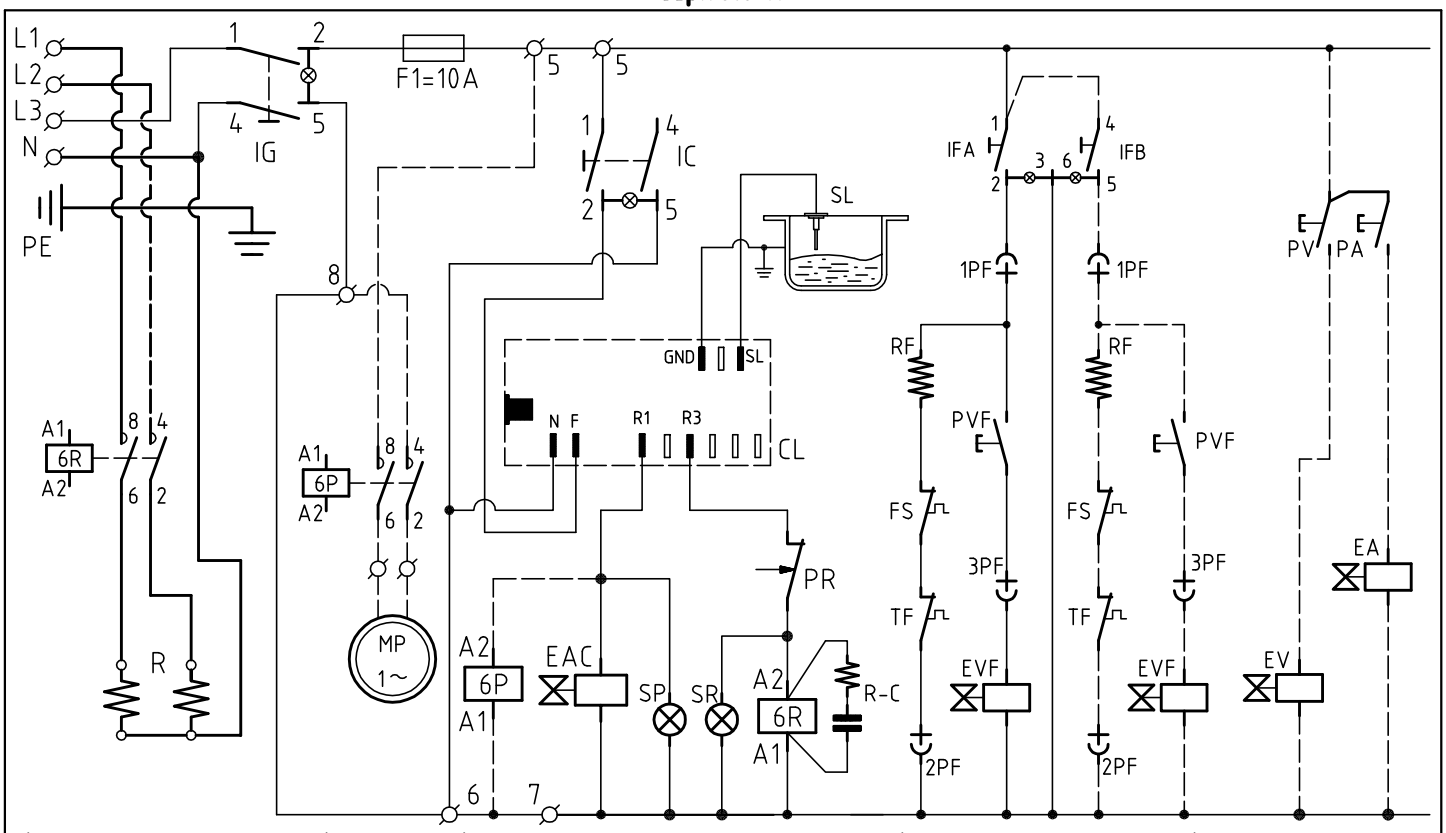


M__00666/2

ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA
CONNECTION TO COMPRESSED AIR
BRANCHEMENT AIR COMPRIME'
ANSCHLUSS AN DRUCKLUFT
CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO



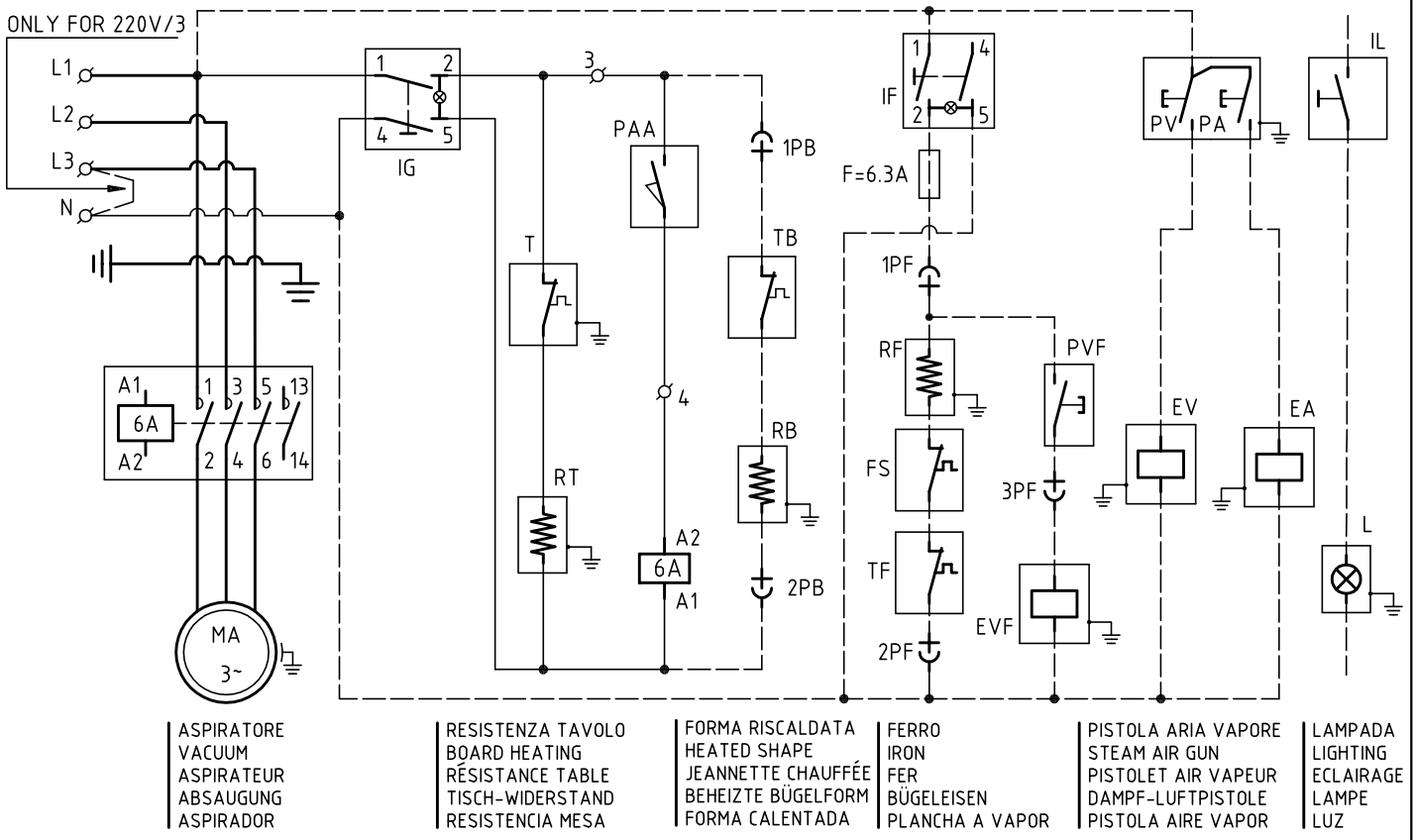
M_00769/1



RESISTENZE CALDAIA	POMPA	FUNZIONAMENTO CALDAIA	FERRO	PISTOLA ARIA VAPORE
BOILER HEATING ELEMENTS	PUMP	BOILER OPERATION	IRON	STEAM AIR GUN
RÉSISTANCES CHAUDIERE	POMPE	FONCTIONNEMENT CHAUDIERE	FER	PISTOLET AIR VAPEUR
KESSELWIDERSTAND	PUMPE	KEESELBETRIEB	BÜGELEISEN	DAMPF-LUFTPISTOLE
RESISTENCIAS CALDERA	BOMBA	FUNCIONAMIENTO CALDERA	PLANCHA A VAPOR	PISTOLA AIRE VAPOR

Sigla Abbrev Sigle Abkurz Sigla	Codice Code Code Kode Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
CL	07769	Centralina elettronica di livello	Electronic gearbox of level	Boîte électronique de niveau	Elektronisches niveauteuergehäuse	Centralina electrónica de nivel
EA	08208	Elettrovalvola Aria	Air Solenoid Valve	Electrovanne Air	Luftelektromagnetventil	Electroválvula Aire
EAC	06587	Elettrovalvola Acqua	Water Feeding Valve	Electrovanne Eau	Wasserelektromagnetventil	Electroválvula Agua
EV	08208	Elettrovalvola Vapore	Steam Solenoid Valve	Electrovanne Vapeur	Dampfelektromagnetventil	Electroválvula Vapor
EVF	08208	Elettrovalvola Vapore Ferro	Steam Solenoid Valve for Iron	Electrovanne Vapeur Pour Fer	Bügeleisenelektromagnetventil	Electroválvula Vapor Plancha
F1=10A	02466	Fusibile= 10A	Fuse= 10A	Fusible= 10A	Sicherung= 10A	Fusible= 10A
FS	05116/K	Fusibile termico	Thermofuse	Thermofusible	Thermosicherung	Termofusible
IC	02231	Interrutore Caldaia	Boiler Switch	Interrupteur Chaudière	Kesselschalter	Interruptor Caldera
IFA-IFB	-	Interrutore Ferro	Iron Switch	Interrupteur Fer	Schalter des Bügeleisens	Interruptor Plancha De Mano
IG	02230	Interrutore Generele	General Switch	Interrupteur Général	Hauptschalter	Interruptor General
MP	·	Pompa	Pump	Pompe	Pumpe	Bomba
PA	05130	Pulsante Aria	Air Switch	Interrupteur Air	Druckknopf für Luft	Pulsador Aire
PF	01982/K	Presa Ferro	Iron Connection	Branchement Fer	Bügeleisensteckdose	Conexión Plancha De Mano
PR	02630	Pressostato Caldaia	Pressure Switch Boiler	Pressostat Chaudière	Kessel Druckwächter	Presostato Caldera
PV	05130	Pulsante Vapore	Steam Switch	Interrupteur Vapeur	Dampfdruckknopf	Pulsador Vapor
PVF	00311	Microinterruttore Ferro	Iron Microswitch	Microinterrupteur Fer	Bügeleisen-Mikroschalter	Microinterruptor Plancha
R	·	Resistenza Caldaia	Boiler Heating Elements	Résistances Chaudière	Kesselwiderstand	Resistencia Caldera
R-C	05699	Filtro antidisturbo	Shielding filter	Filtre de protection	EntstÖrfilter	Filtro de proteccion
RF	05182	Resistenza Ferro	Iron Heating Element	Résistance Fer	Bügeleisenwiderstand	Resistencia Plancha De Mano
SL	04645/K	Sonda livello	Level probe	Sonde niveau	Niveau Fühler	Sonda de nivel
SP	02268	Spia alimentazione caldaia	Boiler feeding lamp	Voyant alimentation chaudière	Kesselpeisungskontrollampe	Luz alimentation caldera
TF	05116/K	Termostato Ferro	Iron Termostat	Thermostat Fer	Bügeleisen-Thermostat	Termostato Plancha De Mano
6P	07554	Relè pompa	Pump relay	Relais pompe	Pumpe Relè	Relè bomba
6R	07554	Relè Resistenza	Relay For Heating Elements	Relais Résistances	Widerstand relè	Relè Resistencias
∅	00297	Numerazione Morsettiera	Terminal Board Numeration	Numeration De Bornes	Klemmenbrettnumerierung	Numeración De Regletas

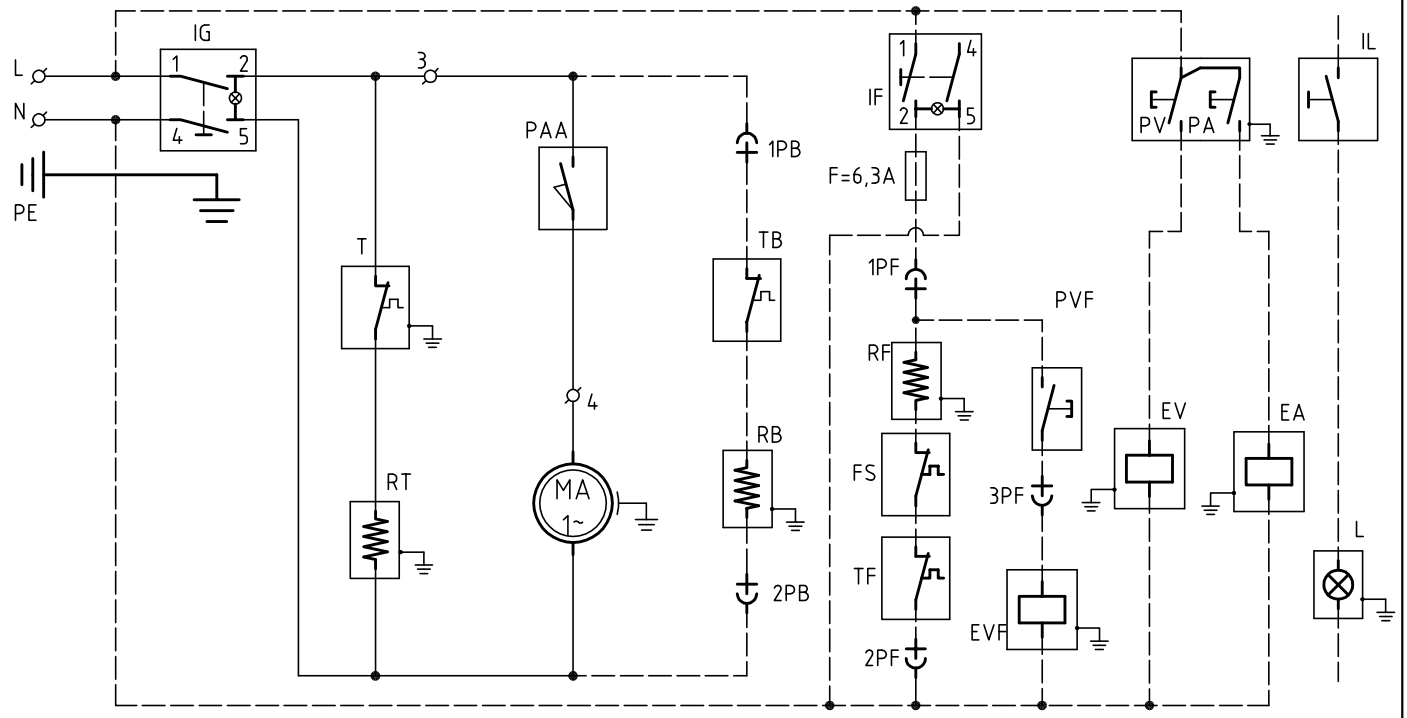
DATA	DISEGNATO	DATA	CONTROLL.	EL__00491/1
21/11/11	AC	24/11/11	AC	



Sigla Abbrev. Sigle Abkurz. Sigla	Codice Code Code Kode Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
EA	08208	Elettrovalvola aria	Air Solenoid valve	Electrovanne air	Luftelektromagnetventil	Electroválvula aire
EV	08208	Elettrovalvola vapore	Steam solenoid valve	Electrovanne vapeur	Dampfelektromagnetventil	Electroválvula vapor
EVF	08208	Elettrovalvola vapore ferro	Steam solenoid valve for iron	Electrovanne vapeur pour fer	Bugeleisenelektromagnetventil	Electroválvula vapor plancha
FS	05116/K	Fusibile termico	Thermofuse	Thermofusible	Thermosicherung	Termofusible
F=6,3A	02119	Fusibile 6,3 A	Fuse 6,3 A	Fusible 6,3 A	Sicherung 6,3 A	Fusible 6,3 A
IF	02231	Interrutore ferro	Iron switch	Interrupteur fer	Schalter des Bügeleisens	Interruptor plancha de mano
IG	02230	Interrutore generale	General switch	Interrupteur general	Hauptschalter	Interruptor general
IL	06399	Interruttore lampada	Lighting switch	Interrupteur eclairage	Schalter für Lampe	Interruptor luz
L	06394	Lampada	Lighting	Eclairage	Lampe	Luz
MA	-	Aspiratore	Vacuum	Aspirateur	Absaugung	Aspirador
PAA	01954	Microinterruttore pedale	Pedal microswitch	Microinterrupteur pedal	Bedalmikroschalter	Microinterruptor pedal
PB	01982/K	Presa forma riscaldata	Heated shape connection	Branchement jeannette chauffée	Beheizte Bügelformsteckdose	Conexión forma calentada
PF	01982/K	Presa ferro	Iron connection	Branchement fer	Bugeleisensteckdose	Conexión plancha de mano
PVF	00311	Microinterruttore ferro	Iron microswitch	Microinterrupteur fer	Bügeleisen-Mikroschalter	Microinterruptor plancha
RB	59151	Resistenza forma riscaldata	Heated shape element	Résistance jeannette chauffage	Widerstand Beheizter Bügelform	Resistencia forma calentada
RF	05182	Resistenza ferro	Iron heating element	Résistance fer	Bügeleisenwiderstand	Resistencia plancha de mano
RT	-	Resistenza tavolo	Board heating	Résistance table	Tischwiderstand	Resistencia mesa
T	00977	Termostato resistenze tavolo	Board heating thermostat	Thermostat résistance table	Thermostat Tischwiderstand	Termostato resistencia mesa
TB	07807	Termostato forma riscaldata	Heated shape thermostat	Thermostat jeannette chaufée	Thermostat beheizter Form	Termostato forma calentada
TF	05116/K	Termostato ferro	Iron thermostat	Thermostat fer	Bügeleisen-Termostat	Termostato plancha de mano
PA	05130	Pulsante aria	Air switch	Interrupteur air	Luft Druckknopf	Pulsador aire
PV	05130	Pulsante vapore	Steam switch	Interrupteur vapeur	Dampfdruckknopf	Pulsador vapor
6A	08059	Teleruttore aspiratore	Contactor for vacuum	Telerupteur aspirateur	Ansaugschützschalter	Contactor aspirador
Ø	00297	Numerazione morsettiera	Terminal board numeration	Numeration de bornes	Klemmenbrettnumerierung	Numeración de regletas

FUNZIONAMENTO: TAVOLA DA STIRO RISCALDATA ELETTRICAMENTE (SENZA CALDAIA) TRIFASE
OPERATION: ELECTRICALLY HEATED FINISHING TABLE (WITHOUT BOILER) THREEPHASE
FONCTIONNEMENT: TABLE DE REPASSAGE RECHAUFFEE ELECTRIQUEMENT (SANS CHAUDIERE) TRIPHASE
STEUERUNG: ELEKTRISCH BEHEIZTER BÜGELTISCH (OHNE KESSEL) DREIPHASEN
FUNCIONAMIENTO: MESA DE PLANCHAR CALENTADA ELECTRICAMENTE (SIN CALDERA) TRIFASICO

DATA	DISEGNATO	DATA	CONTROLL.	EL__0095/1
14/11/2011	AV	14/11/2011	AC	



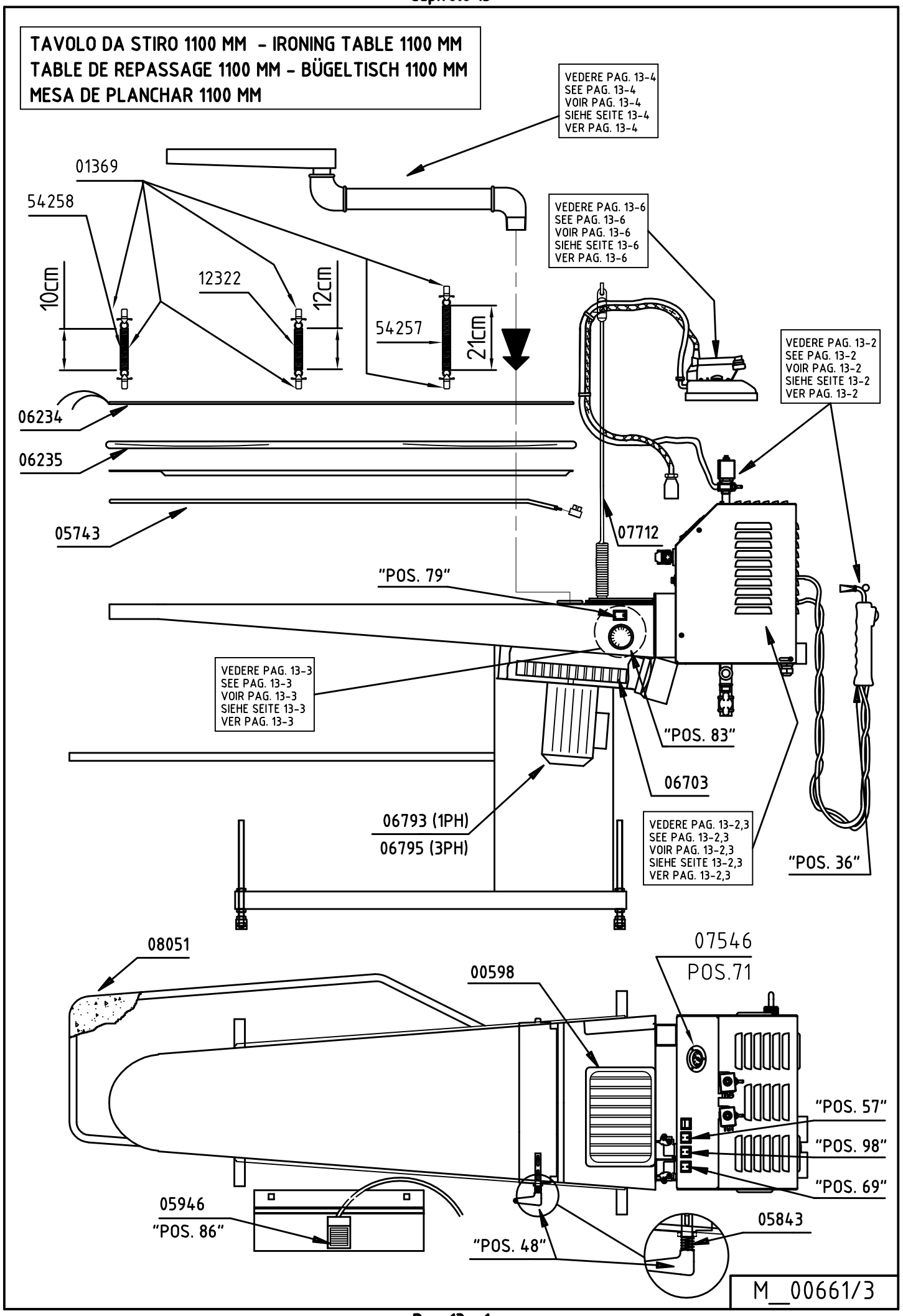
RESISTENZA TAVOLO BOARD HEATING RÉSISTANCE TABLE TISCH-WIDERSTAND RESISTENCIA MESA	ASPIRATORE VACUUM ASPIRATEUR ABSAUGUNG ASPIRADOR	FORMA RISCALDATA HEATED SHAPE JEANNETTE CHAUFFÉE BEHEIZTE BÜGELFORM FORMA CALENTADA	FERRO IRON FER BÜGELEISEN PLANCHA A VAPOR

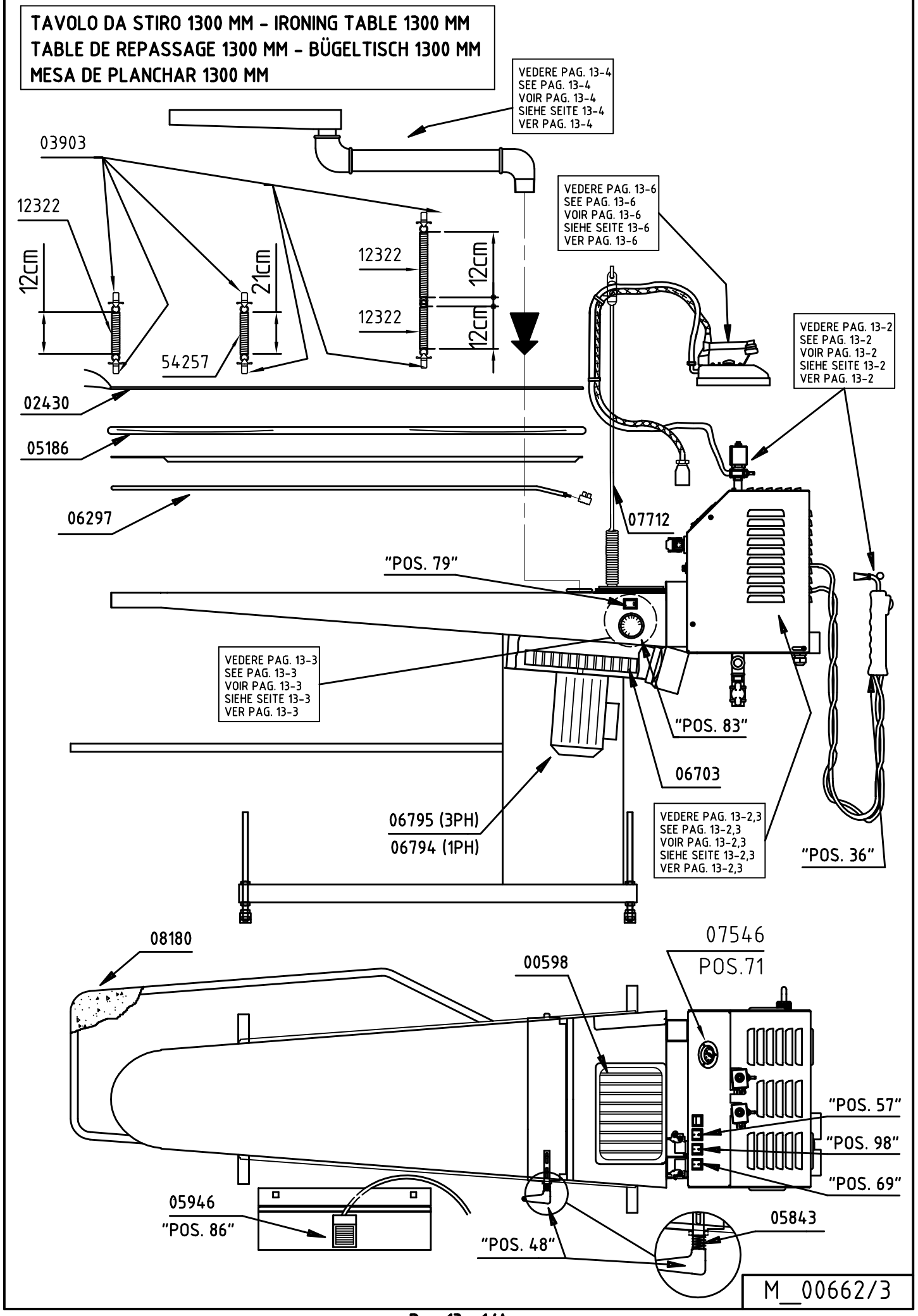
PISTOLA ARIA VAPORE STEAM AIR GUN PISTOLET AIR VAPEUR DAMPF-LUFTPISTOLE PISTOLA AIRE VAPOR	LAMPADA LIGHTING ECLAIRAGE LAMPE LUZ

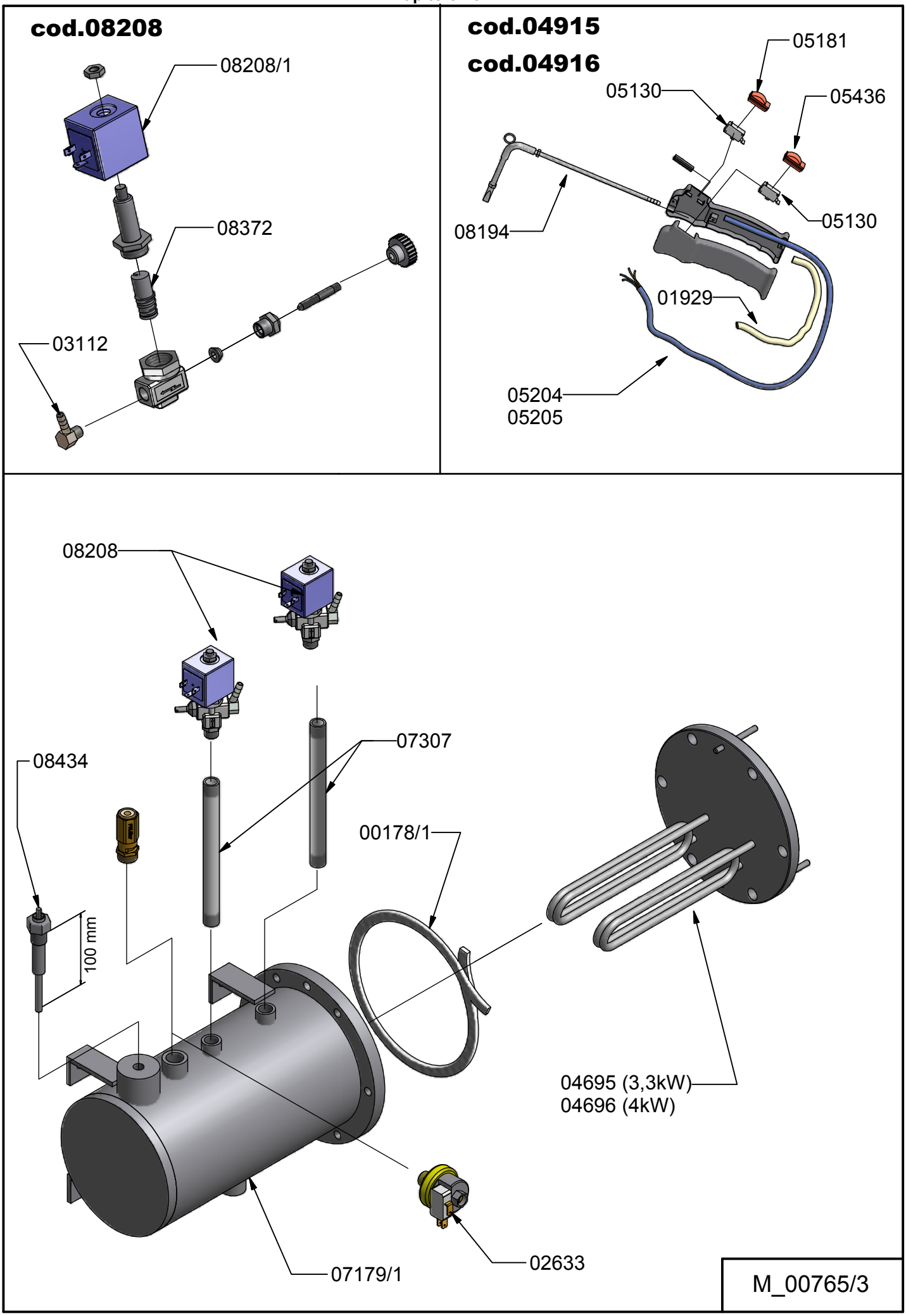
Sigla Abbrev. Sigle Abkurz. Sigla	Codice Code Code Kode Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
EA	08208	Elettrovalvola aria	Air Solenoid valve	Electrovanne air	Luftelektromagnetventil	Electroválvula aire
EV	08208	Elettrovalvola vapore	Steam solenoid valve	Electrovanne vapeur	Dampfelektromagnetventil	Electroválvula vapor
EVF	08208	Elettrovalvola vapore ferro	Steam solenoid valve for iron	Electrovanne vapeur pour fer	Bugeleisenelektromagnetventil	Electroválvula vapor plancha
FS	05116/K	Fusibile termico	Thermofuse	Thermofusible	Thermosicherung	Termofusible
F=6,3A	02119	Fusibile 6,3 A	Fuse 6,3 A	Fusible 6,3 A	Sicherung 6,3 A	Fusible 6,3 A
IF	02231	Interrutore ferro	Iron switch	Interrupteur fer	Schalter des Bügeleisens	Interruptor plancha de mano
IG	02230	Interrutore generale	General switch	Interrupteur general	Hauptschalter	Interruptor general
IL	06399	Interruttore lampada	Lighting switch	Interrupteur eclairage	Schalter für Lampe	Interruptor luz
L	06394	Lampada	Lighting	Eclairage	Lampe	Luz
MA	-	Aspiratore	Vacuum	Aspirateur	Absaugung	Aspirador
PA	05130	Pulsante aria	Air switch	Interrupteur air	Luft Druckknopf	Pulsador aire
PAA	01954	Microinterruttore pedale	Pedal microswitch	Microinterrupteur pedal	Bedalmikroschalter	Microinterruptor pedal
PB	01982/K	Presa forma riscaldata	Heated shape connection	Branchement jeannette chauffée	Beheizte Bügelformsteckdose	Conexión forma calentada
PF	01982/K	Presa ferro	Iron connection	Branchement fer	Bugeleisensteckdose	Conexión plancha de mano
PV	05130	Pulsante vapore	Steam switch	Interrupteur vapeur	Dampfdruckknopf	Pulsador vapor
PVF	00311	Microinterruttore ferro	Iron microswitch	Microinterrupteur fer	Bügeleisen-Mikroschalter	Microinterruptor plancha
RB	59151	Resistenza forma riscaldata	Heated shape element	Résistance jeannette chauffage	Widerstand Beheizter Bügelform	Resistencia forma calentada
RF	05182	Resistenza ferro	Iron heating element	Résistance fer	Bügeleisenwiderstand	Resistencia plancha de mano
RT	-	Resistenza tavolo	Board heating	Résistance table	Tischwiderstand	Resistencia mesa
T	00977	Termostato resistenze tavolo	Board heating thermostat	Thermostat résistance table	Thermostat Tischwiderstand	Termostato resistencia mesa
TB	07807	Termostato forma riscaldata	Heated shape thermostat	Thermostat jeannette chaufée	Thermostat beheizter Form	Termostato forma calentada
TF	05116/K	Termostato ferro	Iron thermostat	Thermostat fer	Bügeleisen-Termostat	Termostato plancha de mano
⌀	00297	Numerazione morsettiera	Terminal board numeration	Numeration de bornes	Klemmenbrettnumerierung	Numeración de regletas

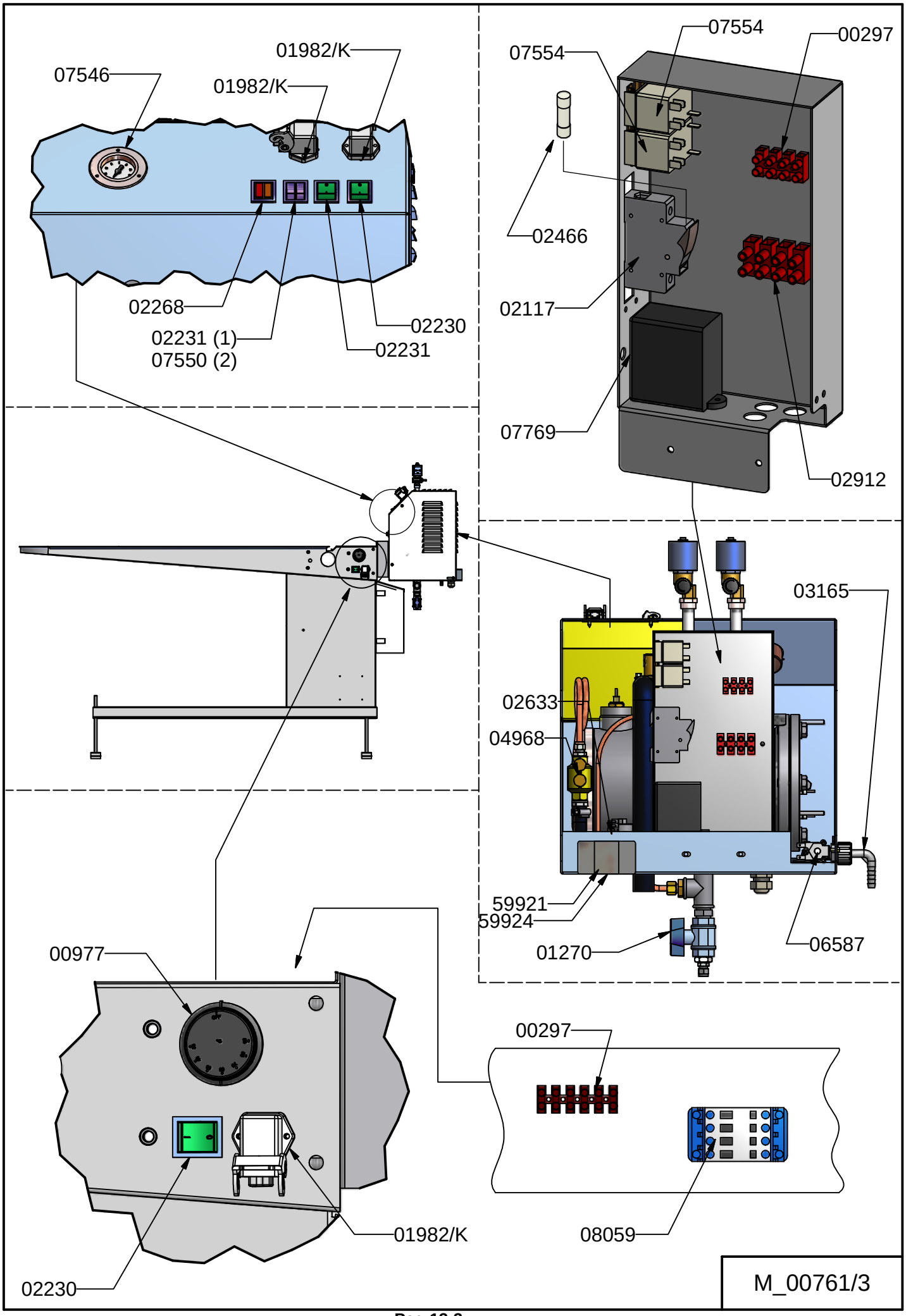
FUNZIONAMENTO: TAVOLA DA STIRO RISCALDATA ELETTRICAMENTE (SENZA CALDAIA) MONOFASE
OPERATION: ELECTRICALLY HEATED FINISHING TABLE (WITHOUT BOILER) 1 PHASE
FONCTIONNEMENT: TABLE DE REPASSAGE RECHAUFFÉE ELECTRIQUEMENT (SANS CHAUDIERE) MONOPHASE
STEUERUNG: ELEKTRISCH BEHEIZTER BÜGELTISCH (OHNE KESSEL) EINIPHASIG
FUNCIONAMIENTO: MESA DE PLANCHAR CALENTADA ELECTRICAMENTE (SIN CALDERA) MONOFASICO

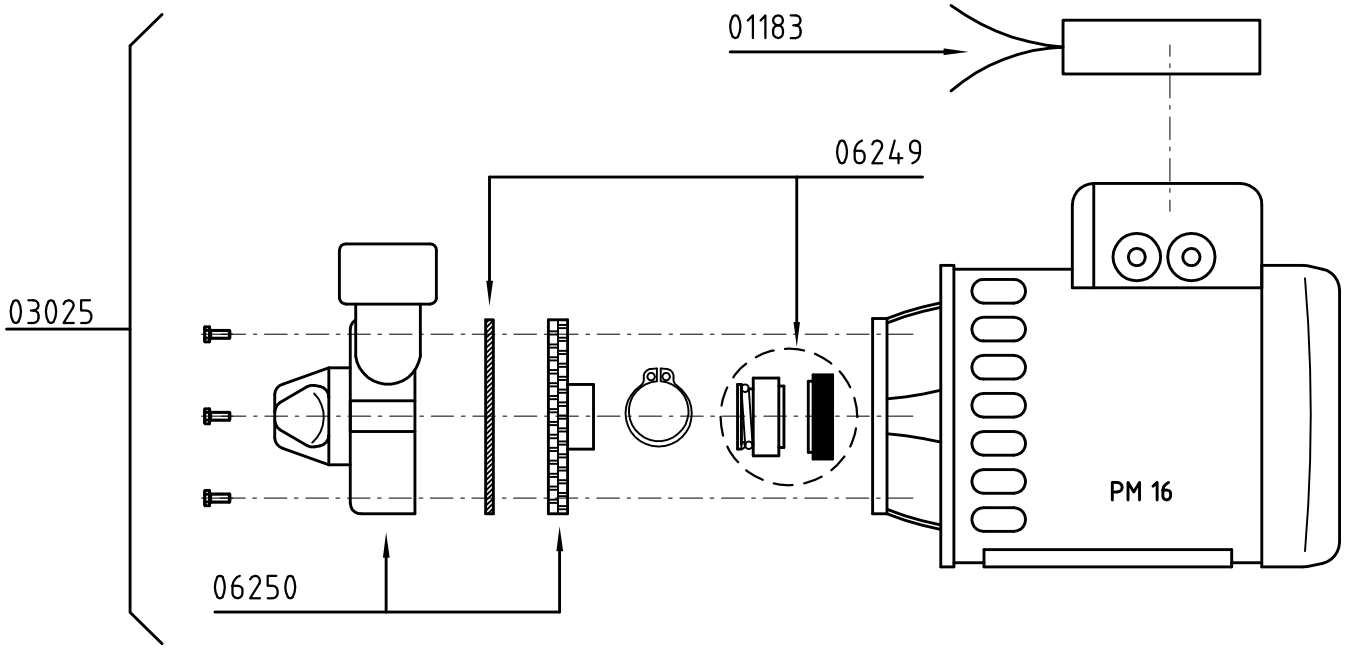
DATA	DISEGNATO	DATA	CONTROLL.	
14/11/2011	AV	14/11/2011	AC	EL__0096/1

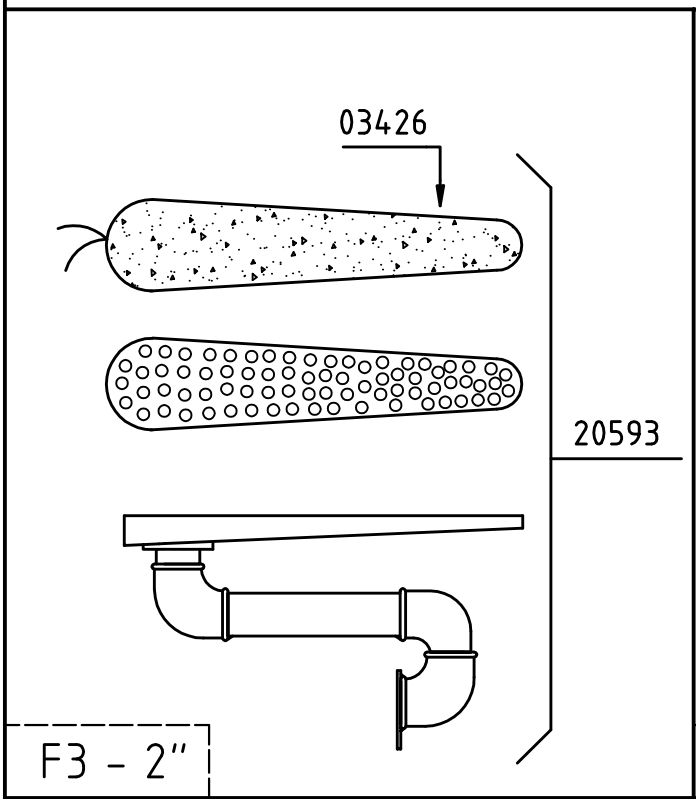

TAVOLO DA STIRO 1100 MM - IRONING TABLE 1100 MM
TABLE DE REPASSAGE 1100 MM - BÜGELTISCH 1100 MM
MESA DE PLANCHAR 1100 MM
VEDERE PAG. 13-4
SEE PAG. 13-4
VOIR PAG. 13-4
SIEHE SEITE 13-4
VER PAG. 13-4
01369
54258
10cm
12322
12cm
54257
21cm
VEDERE PAG. 13-6
SEE PAG. 13-6
VOIR PAG. 13-6
SIEHE SEITE 13-6
VER PAG. 13-6
VEDERE PAG. 13-2
SEE PAG. 13-2
VOIR PAG. 13-2
SIEHE SEITE 13-2
VER PAG. 13-2
06234
06235
05743
07712
"POS. 79"
VEDERE PAG. 13-3
SEE PAG. 13-3
VOIR PAG. 13-3
SIEHE SEITE 13-3
VER PAG. 13-3
"POS. 83"
06703
06793 (1PH)
06795 (3PH)
VEDERE PAG. 13-2,3
SEE PAG. 13-2,3
VOIR PAG. 13-2,3
SIEHE SEITE 13-2,3
VER PAG. 13-2,3
"POS. 36"
08051
07546
POS.71
00598
"POS. 57"
"POS. 98"
"POS. 69"
05946
"POS. 86"
"POS. 48"
05843
M_00661/3

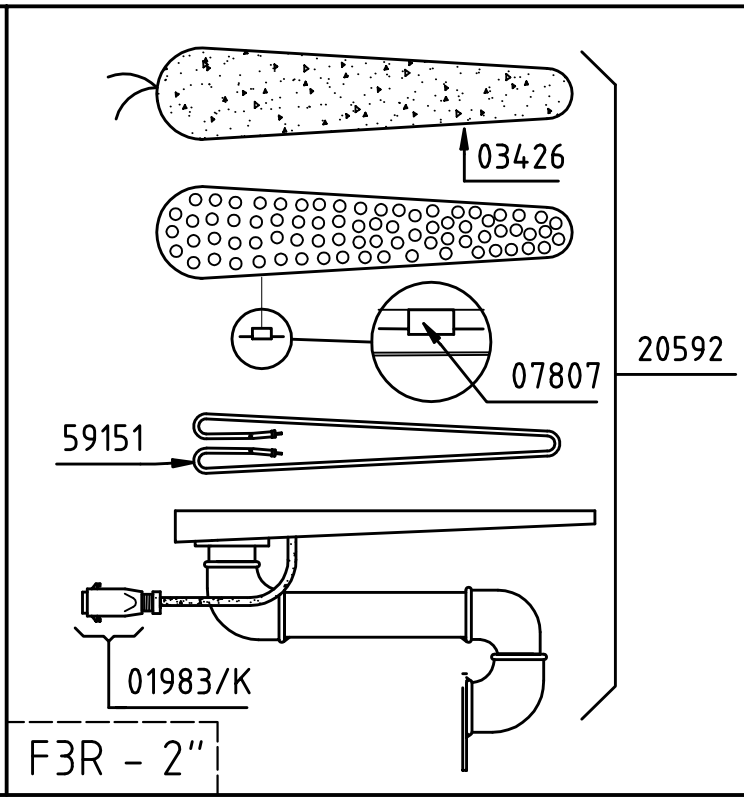

TAVOLO DA STIRO 1300 MM - IRONING TABLE 1300 MM
TABLE DE REPASSAGE 1300 MM - BÜGELTISCH 1300 MM
MESA DE PLANCHAR 1300 MM
VEDERE PAG. 13-4
SEE PAG. 13-4
VOIR PAG. 13-4
SIEHE SEITE 13-4
VER PAG. 13-4
03903
12322
12cm
21cm
54257
12322
12322
12cm
12cm
VEDERE PAG. 13-6
SEE PAG. 13-6
VOIR PAG. 13-6
SIEHE SEITE 13-6
VER PAG. 13-6
VEDERE PAG. 13-2
SEE PAG. 13-2
VOIR PAG. 13-2
SIEHE SEITE 13-2
VER PAG. 13-2
02430
05186
06297
07712
"POS. 79"
VEDERE PAG. 13-3
SEE PAG. 13-3
VOIR PAG. 13-3
SIEHE SEITE 13-3
VER PAG. 13-3
"POS. 83"
06703
06795 (3PH)
06794 (1PH)
VEDERE PAG. 13-2,3
SEE PAG. 13-2,3
VOIR PAG. 13-2,3
SIEHE SEITE 13-2,3
VER PAG. 13-2,3
"POS. 36"
08180
07546
POS.71
00598
"POS. 57"
"POS. 98"
"POS. 69"
05946
"POS. 86"
"POS. 48"
05843
M_00662/3

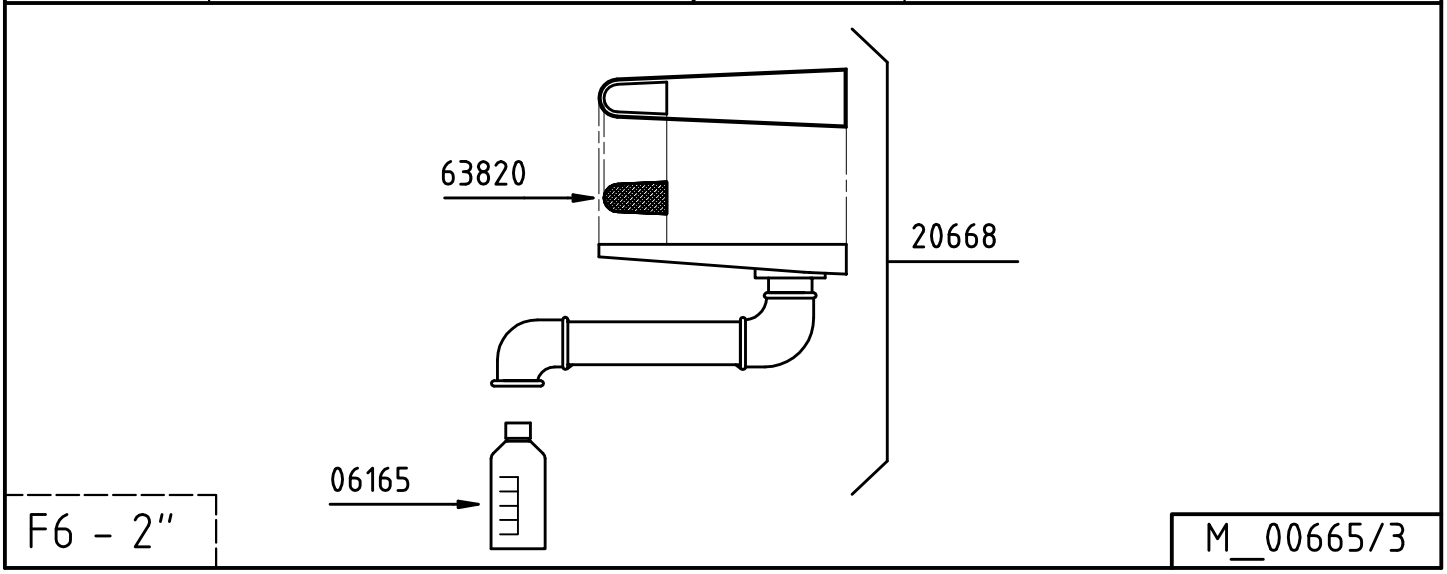

cod.08208
08208/1
08372
03112
cod.04915
cod.04916
05181
05130
05436
08194
05130
01929
05204
05205
08208
07307
08434
00178/1
100 mm
04695 (3,3kW)
04696 (4kW)
07179/1
02633
M_00765/3

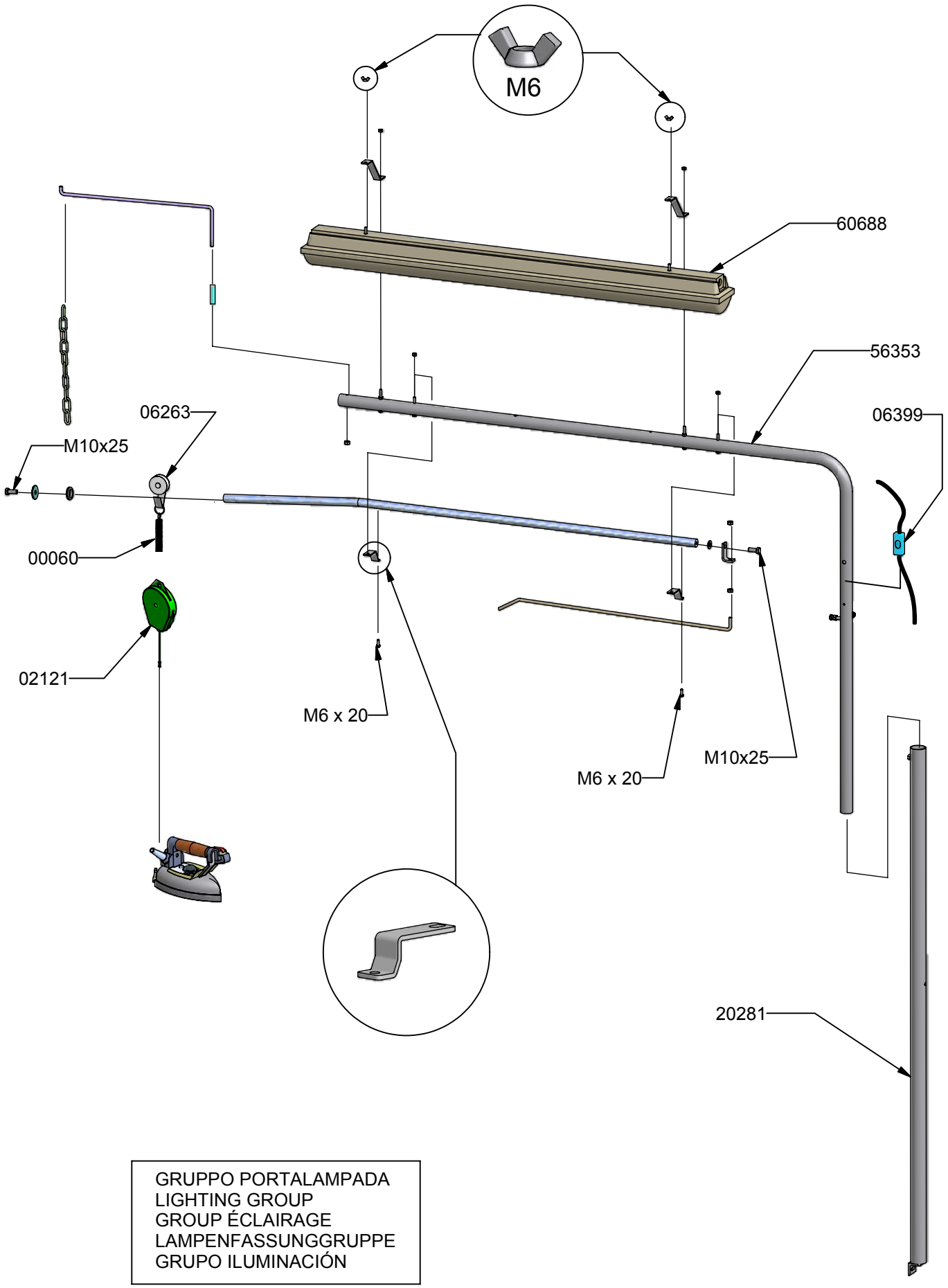

07546
01982/K
01982/K
02268
02231 (1)
07550 (2)
02231
02230
07554
07554
00297
02466
02117
07769
02912
03165
02633
04968
59921
59924
01270
06587
00977
00297
01982/K
02230
08059
M_00761/3


01183
06249
03025
PM 16
06250


03426
20593
F3 - 2"


03426
07807
20592
59151
01983/K
F3R - 2"

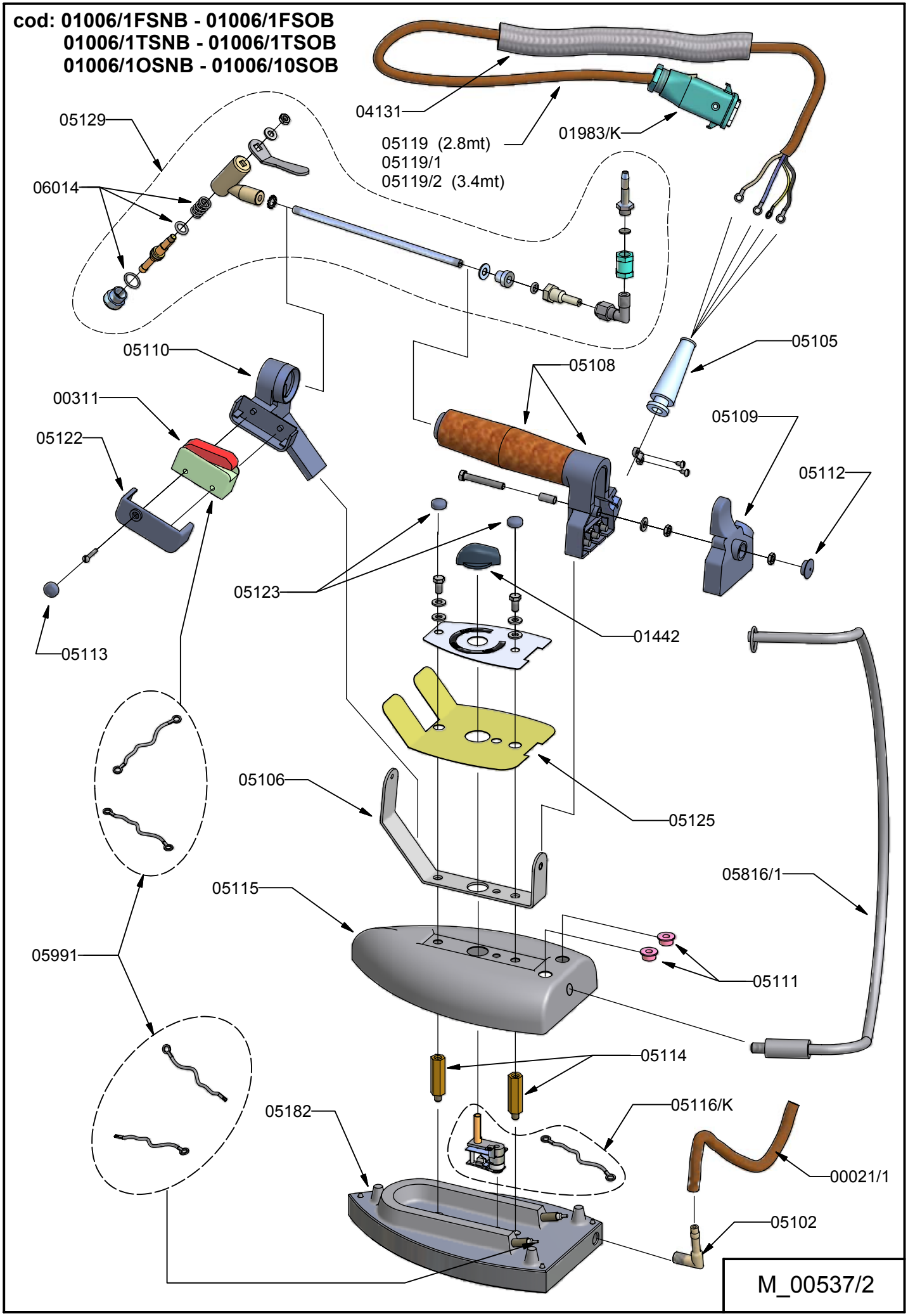

63820
20668
06165
F6 - 2"
M_00665/3



GRUPPO PORTALAMPADA
LIGHTING GROUP
GROUP ÉCLAIRAGE
LAMPENFASSUNGGRUPPE
GRUPO ILUMINACIÓN

M_00675/1

cod: 01006/1FSNB - 01006/1FSOB
01006/1TSNB - 01006/1TSOB
01006/1OSNB - 01006/10SOB



CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
00021/1	TUBO VAPORE SILICONE TE 5X11 RICOPERTO POLIESTERE	COVERED VERSION STEAM HOSE TE 5X11	TUYAU VAPEUR RECOUVERT TE 5X11	DAMPFSCHLAUCH AUS SILIKON TE 5 X 11	TUBO VAPOR SILICON TE 5X11
00060	MOLLA REGGI NEBULIZZATORE	SPRING FOR WATER SPRAY	RESSORT POUR NEBULISATEUR	ZUGFEDERN FÜR ZERSTAUBER	MUELLA SOPORTE PULVERIZADOR
00178/1	GUARN.FLANGIFLON MM.10 X 3 MT. 0,564	GASKET (FLANGIFLON) MM.10X3 MT. 0,564	JOINT (FLANGIFLON) MM.10X3 MT. 0,564	DICHTUNG (FLANGIFLON) MM.10X3 MT. 0,564	GUARNICION (FLANGIFLON) MM.10X3 M.0,564
00297	MORSETTO 10A	TERMINAL 10A	BORNE 10A	KLEMME 10A	TERMINAL 10A
00311	MICROINTERRUTTORE FERRO	IRON MICROSWITCH	MICROINTERRUPTEUR FER	MIKROSCHALTER F. BÜGELEISEN	MICROINTERUPTOR PARA PLANCHA
00598	PIASTRA APPOGGIA FERRO AL SILICONE	SILICON PLATE FOR IRON	REPOSE FER AU SILICON	BÜGELEISENABLAGE SILIKON ROT	APOYA PLANCHA EN SILICONE
00977	TERMOREGOLATORE TAVOLO 0-90	BOARD THERMOSTAT	THERMOSTAT POUR TABLE	THERMOSTAT FÜR BÜGELFLÄCHE	TERMOSTATO
01006/ 10S0B	FERRO VAPORIZZANTE	STEAM IRON	FER Á VAPEUR	DAMPFBÜGELEISEN	PLANCHA VAPOR
01006/ 10SNB	FERRO+NEBULIZZATORE	IRON+WATER SPRAY	FER+NEBULISATEUR	BÜGELEISEN+WASSERPRÜHPISTOLE	PLANCHA+NEBULIZADOR
01006/ 1FS0B	FERRO+PREDISPOSIZIONE AGGANCIO	IRON+SUSPENSION ARRANGEMENT	FER+ADAPTATION SUSPENSION	BÜGELEISEN+VORBEREITET BALANCER	PLANCHA+PREDISPOSICION SUSPENSION
01006/ 1FSNB	FERRO+NEBULIZZAORE+PREDISPOSIZIONE AGGANCIO	IRON+WATER SPRAY+SUSPENSION ARRANGEMENT	FER+NEBULISATEUR+ADAPTATION SUSPENSION	BÜGELEISEN+WASSERSPRÜHPISTOLE +VORBEREITET BALANCER	PLANCHA+NEBULIZADOR+PREDISPOSICION SUSPENSION
01006/ 1TS0B	FERRO+BILANCIATORE	IRON+SUSPENSION	FER+SUSPENSION	BÜGELEISEN+BALANCER	PLANCHA+SUSPENSION
01006/ 1TSNB	FERRO+NEBULIZZATORE+BILANCIATORE	IRON+WATER SPRAY+SUSPENSION	FER+ NEBULISATEUR+SUSPENSION	BÜGELEISEN+WASSERSPRÜHPISTOLE +BALANCER	PLANCHA+NEBULIZADOR+SUSPENSION
01183	CONDENSATORE PM16	CONDENSER FOR PUMP PM16	CONDENSATEUR POUR POMPE PM16	KONDENSATOR PM16	CONDENSADOR PARA BOMBA PM16
01270	SARACINESCA SFERA 1/2" TOTAL	GATE VALVE 1/2	CLAPET A BILLE 1/2"	KUGELABSPERRSCHIEBER 1/2"	CORTINA METALICA A ESFERA 1/2"
01369	SERIE MOLLE E GANCI	SET OF SPRINGS AND HOOKS	SERIE DE RESSORT ET CROCHETS	SERIE VON FEDERN	SERIE DE MUELLES Y GANCHOS
01442	VOLANTINO TERMOSTATO	HAND WHEEL FOR IRON	VOULANT DE FER	EINSTELLVORRICHTUNG BÜGEL-EISEN THERMOSTAT	VOLANTE TERMOSTATO
01929	TUBO VAPORE CALZATO PER BABY	COVERED VERSION STEAM HOSE	TUYAU VAPEUR RECOUVERT	BEZOGENES DAMPFSCHLAUCH	TUBO VAPOR REVESTIDO
01982/K	PRESA ILME 10A COMPLETA CURVA	SOCKET 10 A. (ILME) COMPLETE - CURVED	PRISE 10 A. COMPLETE COURBE (ILME)	KURVE STECKDOSE 10A ILME KOMPLETT	ENCHUFE ILME 10A COMPLETA CURVA

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
01983/K	SPINA ILME 10A COMPLETA	ILME PLUG 10A COMPLETE	FICHE 10A COMPLETE (ILME)	10A ILME STECKER KOMPLETT	ENCHUFE ILME 10A COMPLETA
02117	PORTAFUSIBILE MONTAGGIO GUIDA	FUSE HOLDER	TABLEAU DES FUSIBLES	SICHERUNGSHALTER 10 A	PORTA FUSIBLE
02121	BILANCIATORE FLEX 1-2 KG.1-2	BALANCER 1,4-2,3	BALANCIER	BALANCER 1,4-2,3	TENSOR PARA SUSPENSION PLANCHADE MANO
02230	INTERRUTTORE BIPOLARE VERDE	MAIN SWITCH GREEN	INTERRUPTEUR GENERAL VERT	ZWEIPOLIGE DRÜCKSCHALTER GRÜN	INTERRUPTOR BIPOLAR VERDE
02231	INTERRUTTORE UNIPOLARE TASTO ROSSO	BOILER SWITCH RED	INTERRUPTEUR CHAUDIERE ROUGE	ROTER KONTROLLSCHALTER	INTERRUPTOR ROJO
02268	SPIA DOPPIA LUM. ROSSO-VERDE	DOUBLE LIGHT	VOYANT DOUBLE	KONTROLLEUCHTE	LUZ DOBLE
02430	TELA COPERTURA MAXI	CLOTH MAXI	HOUSSE MAXI	BEZUG MAXI	FUNDA MAXI
02466	FUSIBILE 10A Ø10X38 CON SEGNALATORE DI FUSIONE	FUSE 10 A Ø10x38 WITH FUSION ADVISING DEVICE	FUSIBLE 10A - Ø10x38 AVEC ADVISATEUR DE FUSION	SICHERUNGEN 10 A Ø 10X38 MIT FUSIONMELDER	FUSIBLE 10A. Ø10X38 INDICADOR DE FUSION
02633	PRESSOSTATO CALDAIA 1/4" XP100 PRE-TARATURA 2,5BAR (1,5-4BAR)	PRESSURE SWITCH 1-6 BAR	PRESSOSTAT XP06 1-6 BAR	PRESSOSTAT 1-6 bar	PRESOSTATO XP06 1-6 BAR
02912	MORSETTO PA 220	TERMINAL PA 220	BORNE PA 220	KLEMME PA 220	TERMINAL PA220
03025	POMPA PM16 230/1/50	PUMP PM 16	POMPE PM 16	PUMPE PM 16	BOMBA PM 16
03165	PORTAGOMMA CURVO 3/4"F X 12	HOSE HOLDER 3/4"F X 12	BRANCHEMENT/INSERTION TUYAU 3/4" F X 12	GUMMIUNTERLAGE 3/4"F X 12	SOPORTE TUBO GOMA CURVO 3/4"F X 12
03426	PRONTOTOP X F 3 (RETE + FELTRO 4 MM. + SCHIUMATO 5 MM.	COMPLETE COVERING F3	HABILLEMENT COMPLET F3	ABDECKUNGSATZ F3	FUNDA+MULETON+RED POR FORMA F3
03903	SERIE MOLLE E GANCI - TAVOLO MAXI	SET OF SPRINGS AND HOOKS - MAXI TABLE	SERIE DE RESSORT ET CROCHETS - TABLE MAXI	SERIE VON FEDERN - MAXI PLATE	SERIE DE MUELLES Y GANCHOS - PLANCHA MAXI
04131	TUBOLARE ISOLANTE PER FERRO	ISOLATING RUBBER PROFILE FOR IRON	CONTOUR EN CAOUCHOU CALORIFUGEPOUR FER	ISOLIERSCHLAUCH FÜR BÜGELEISEN	PERFILADURA EN GOMA AISLANTE PARA PLANCHA
04695	RESISTENZA W 3300 Ø 200 LSF230 2EL SALDATA *5LT CON SONDA*	FLANGE Ø 200 - ELEMENTS 3300WLSF 230	FLASQUE Ø 200 - RESISTANCES SAUDE' W3300 LSF 230	FLANSCH Ø 200 - HEIWIDERSTAND W 3300 LSF 230	ARANDELA Ø 200 - RESISTENCIAS W3300 LSF 230
04696	RESISTENZA W 4000 Ø 200 LSF230 2EL SALDATA *5LT CON SONDA*	FLANGE Ø 200 - ELEMENTS 4000WLSF 230	FLASQUE Ø 200 - RESISTANCES SAUDE' W4000 LSF 230	FLANSCH Ø 200 - HEIWIDERSTAND W 4000 LSF 230	ARANDELA Ø 200 - RESISTENCIAS W4000 LSF 230
04915	PISTOLA VAPORE 1 PULSANTE	STEAM GUN (1 BUTTON)	PISTOLET VAPEUR (1 POUSSOIR)	DAMPFPISTOLE (1-KNOPF)	PISTOLA VAPOR (1 PULSADOR)
04916	PISTOLA ARIA/VAPORE 2 PULSANTI	STEAM/AIR GUN (2 BUTTONS)	PISTOLET AIR-VAPEUR AVEC DEUX POUSSOIRS	DAMPFLUFTPISTOLE (2-KNOPF)	PISTOLA AIRE/VAPOR CON DOS PULSADORES

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
04968	VALVOLA RITEGNO 3/8"TIPO ROMA	CHECK VALVE 3/8 ART.104 3/8	VANNE DE RETENUE 3/8	RÜCKSCHLAGVENTIL 3/8	VALVULA RETENCION 3/8"
05102	RACCORDO VAPORE PIASTRA	STEAM UNION	RACCORD VAPEUR	DAMPFVERBINDUNGSTÜCK	RACOR DE VAPOR
05105	PASSACAVO	CHOCK	PASSE CORDON	KABELDURCHGANG	PASADOR
05106	SUPPORTO MANICO	HANDLE SUPPORT	SUPPORT POIGNEE	HANDGRIFF-HALTERUNG	SOPORTE EMPUNADURA
05108	MANICO	HANDLE	POIGNEE	HANDGRIFF	EMPUNADURA
05109	COPERCHIO POSTERIORE	REAR COVER	COUVERCLE POSTERIEUR	HINTERE ABDECKUNG	TAPA POSTERIOR
05110	NOCCIOLO ANTERIORE	FRONT COVER FOR HANDLE	COUVERCLE ANTERIEUR POIGNEE	VORDERER ZAPFEN	TAP ANTERIOR EMPUNADURA
05111	GOMMINO PASSAFILO	RUBBER CAP	BOUCHON EN CHAOUTCHOUC	LIPPKLAMPE GUMMISTÖPSEL	TAPON EN GOMA
05112	TAPPO COPERCHIO	COVER CAP	BOUCHON COUVERCLE	ABDECKUNGSTÖPSEL	TAPON DE TAPA
05113	TAPPO MICRO	MICROSWITCH CAP	BOUCHON DE MICRO	MIKROSCHALTER STÖPSEL	TAPON DE MICRO
05114	COLONNETTA CARENATURA	FAIRING STUD BOLT	COLONNETTE DE CARENAGE	VERKLEIDUNGSCHRAUBBOLZEN	COLUMNITA
05115	CALOTTA FERRO	COVER	CALOTTE	VERKLEIDUNG	TAPA
05116/K	TERMOSTATO + TERMOFUSIBILE PER FERRO	THERMOSTATE FOR IRON WITH THERMOFUSE	THERMOSTAT POUR FER AVEC THERMOFUSIBLE	BÜGELEISEN THERMOSTAT + THERMOSICHERUNG	TERMOSTATO PLANCHA + TERMO-FUSIBLE
05119	CAVO ELETTRICO - 2,8M	ELECTRIC CABLE - 2,8M	CABLE ELECTRIQUE - 2,8M	ELEKTROKABEL - 2,8M	CABLE ELECTRICO - 2,8M
05119/1	CAVO ELETTRICO - L=M	ELECTRIC CABLE - L=M	CABLE ELECTRIQUE - L=M	ELEKTROKABEL FÜR BÜGELEISEN - L=M	CABLE ELECTRICO - L=M
05119/2	CAVO ELETTRICO - 3,4M	ELECTRIC CABLE - 3,4M	CABLE ELECTRIQUE FER - 3,4M	ELEKTROKABEL FÜR BÜGELEISEN - 3,4M	CABLE ELECTRICO PLANCHA - 3,4M
05122	SCATOLA MICRO	MICROSWITCH BOX	BOITE DE MICRO	GEHÄUSE DES MIKROSCHALTERS	CAJA DE MICRO
05123	CAPPUCCIO VITE CARENAT	CAP FOR SCREW	CAPUCHON POUR VIS DE CARENAGE	KAPPE FÜR VERKLEIDUNGSCHRAUBE	CAPUCHO DE TORNILLO
05125	SCUDO PROTEZ.VAP.GIAL.	PROTECTION PLATE	PLAQUE DE PROTECTION	HANDSCHUTZSCHILD	LAMINA SALVAMANOS
05129	NEBULIZZ.COMPLETO X FERRO	COMPLET WATER SPRAY FOR IRON	NEBULISATEUR COMPLET POUR FER	WASSERSPRÜHPISTOLE KOMPLETT FÜR BÜGELEISEN	NEBULIZADOR COMPLETO PARA PLANCHA

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
05130	MICRO PISTOLA VAPORE/ARIA	MICROSWITCH FOR GUN	MICROINTERRUPTEUR PISTOLET	MIKROSCHALTER FÜR PISTOLE	MICROINTERRUPTOR PISTOLA
05181	CUSTODIA MICRO PISTOLA - BIANCO	MICROSWITCH HOUSING - WHITE	ETUI POUR MICROINTERRUPTEUR - BLANCHE	MIKROSCHALTERKAPSEL - WEIß	FORRO DE MICROINTERRUPTOR - BLANCO
05182	PIASTRA + RESIST. 800W FERRO	IRON PLATE WITH 800 W. ELEMENT	PLAQUE AVEC RESISTANCE 800W POUR FER	BÜGELEISENPLATTE MIT 800 W HEIZUNG	SUELA CON RESISTENCIA DE 800W. PARA PLANCHA
05186	IMBOTTITURA+RETE TAVOLO MAXI	PADDING + NET FOR MAXI BOARD	MOLLETTON AVEC GRILLE POUR TABLE MAXI	POLSTERUNG + NETZ FÜR MAXI BÜGELFLÄCHE	MULETON + RED PARA PLATO MAXI
05204	CAVO ELETT.PISTOLA VAP.1 VIA	ELECTRIC CABLE FOR STEAM GUN	CABLE ELECTRIQUE PISTOLET A VAPEUR	KABEL FÜR DAMPFPISTOLE	CABLE ELECTRICO PISTOLA VAPOR
05205	CAVO ELETT.PISTOLA VAP.2 VIE	ELECTRIC CABLE FOR STEAM/AIR GUN	CABLE ELECTRIQUE POUR PISTOLETAIR/VAPEUR	KABEL FÜR DAMPFLUFTPISTOLE	CABLE ELECTRICO PARA PISTOLA AIRE/VAPOR
05436	CUSTODIA MICRO PISTOLA - ROSSO	MICROSWITCH HOUSING - RED	ETUI POUR MICROINTERRUPTEUR - ROUGE	MIKROSCHALTERKAPSEL - ROT	FORRO DE MICROINTERRUPTOR - ROJO
05743	EL TAVOLO W 1000 V230 (110)	HEATING ELEMENTS W 1000 V. 230 (110)	RESISTANCE W 1000 V. 230 (110)	HEIZWIDERSTAND W 1000 V. 230 (110)	RESISTENCIA W 1000 V. 230 (110)
05816/1	TONDINO REGGIFERRO SNODATO	HALF-ROUND BAR FOR IRON	SUPPORT FER DEMI-ROND	BÜGELEISEN-AUFHÄNGEBÜGEL (halbmond)	PLATILLO SOPORTE PLANCHA
05843	MOLLA X PALETTA CLASSIC 110	SPRING FOR PADDLE	RESSORT POUR PALETTE	FEDER FÜR SCHAUFEL	MUELLE PARA PALA
05946	PEDALE CABLATO	CABLE PEDAL	PEDALE CABLÉ	VERKABELTES PEDAL	PEDAL ALAMBRADO
05991	KIT COLLEGAMENTI INT.	CONNECTION KIT	JEUX POUR BRANCHEMENT	SATZ VERBINDUNGEN	JUEGO DE CONEXION
06014	KIT GUARN. + MOLLE NEBULIZZATORE PER FERRO	KIT GASKET + SPRING FOR WATER SPRAY OF IRON	KIT JOINT + RESSORT POUR NEBULISATEUR FER	SATZ DICHTUNG+FEDERN FÜR WASSERSPRÜHPISTOLE	JUEGO JUNTAS + MUELLES PARA NEBULISADOR PLANCHA
06165	BOTTIGLIA ART.PL 324	BOTTLE	BOUTEILLE	FLASCHE	BOTELLA
06234	TELA COPERTURA (110)	CLOTH COVERING (110)	HOUSSE (110)	TISCHBEZUG (110)	FUNDA MESA (110)
06235	IMBOTTITURA TAVOLO (110)	PADDING (110)	MOLLETTON (110)	TISCHPOLSTERUNG (110)	ACOLCHADO MESA (110)
06249	GUARNIZIONI POMPA PM16	RINGS FOR PM16 PUMP	JOINTS POUR POMPE PM16	DICHTUNGEN PUMPE PM16	GUARNICION BOMBA PM16
06250	GIRANTE+CORPO POMPA PM16	IMPELLER AND BODY FOR PM16 PUMP	COURONNE MOBILE ET CORPS POUR POMPE PM16	LAUFRAD+PUMPENKÖRPER PM 16	RODETE + CUERPO DE BOMBA PM16
06263	CUSCINETTO 91-1738	BEARING 91-1110/OA	ROULEMENT 91-1110/OA	LAGER 91-1110/OA	COJINETE 91-1110/OA

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
06297	EL TAVOLO W 1200 V230 (130)	HEATING ELEMENTS W 1200 V. 230 (130)	RESISTANCE W 1200 V. 230 (130)	HEIZWIDERSTAND W 1200 V. 230 (130)	RESISTENCIA W 1200 V. 230 (130)
06394	PLAF.STAND. 1X36	LAMP 1X36	LAMPE AU NEON 1X36	LAMPE	LAMPARA 1X36
06399	CAVO COMPLETO DI INTERRUTORE X LAMPADA	SWITCH WITH ELECTRIC WIRE FOR LAMP	INTERRUPTEUR AVEC CABLE ELEC. POUR LAMPE	KABEL KOMPLETT MIT SCHALTER X LAMPE	CABLE COMPLETO CON INTERRUPTORPARA LUZ
06587	EV ACQUA 3/4" V230/50 CON PORTAGOMMA+STAFFA	WATER SOLENOID VALVE 3/4" V230/50 WITH RUBBER HOLDER	ELECTROVANNE EAU 3/4"V230/50 AVEC PORTE CAOUTCHOUC	WASSERMAGNETVENTIL 3/4"V230/50MIT GUMMISCHLAUCHHALTER	ELECTROVALVULA DE AGUA 3/4" V230/50 CON SUPORTE TUBO GOMA
06703	VENTOLA Ø270MM. X MEC 71	VACUUM WHEEL Ø 270 X MEC 71	TURBINE ASPIRATEUR Ø 270 X MEC 71	LAUFRAD FÜR SAUGER Ø 270 X MEC 71	TURBINA ASPIRADOR Ø 270 X MEC 71
06793	MOTORE KW0,25 230/1/50 MEC71	MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71	MOTEUR KW 0,25 V.230/1/50 HZ. MEC71	SAUGMOTOR KW 0,25 V.230/1/50HZ	MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71
06794	MOTORE KW0,37 230/1/50 MEC71	MOTOR KW 0,37 230/1/50 MEC71	MOTEUR KW 0,37 230/1/50 MEC71	VENTILATORMOTOR EINPHASIG 230/1/50	MOTOR KW 0,37 230/1/50 MEC71
06795	MOTORE KW0,37 400Y/3/50-60 MEC71	MOTOR KW.0,37 400Y/3/50-60 MEC71	MOTEUR KW.0,37 400Y/3/50-60 MEC71	VENTILATORMOTOR DREIPHASIG 400Y/3/50-60	MOTOR KW.0,37 400Y/3/50-60 MEC71
07179/1	CALDAIA 5LT ELETTRONICA COIBENTATA	5LT ELECTRONIC BOILER INSULATED	CHAUDIERE 5LT ELECTRONIQUE CALORIFUGEÉ	ELEKTRONISCHER KESSEL 5LT (ISOLIERT)	CALDERA 5LT ELECTRONICA AISLADA
07307	VITE DI PROLUNGA. 3/8 X 180	EXTENSION SCREW 3/8 X 180	VIS DE PROLONGATION 3/08X 180	VERLÄNGERUNGSSCHRAUBE 3/8X180	TORNILLO DE PROLONGACION 3/8 X 180
07546	MANOMETRO 0-10 BAR C/FLANGIA	MANOMETER 0-10 BAR	MANOMETRE 0-10 BAR	MANOMETER 0-10 BAR	MANOMETRO 0-10 BAR
07554	RELE' DI POTENZA	POWER RELAY	RELAIS DE PUISSANCE	LEISTUNGSRELAIS	RELE DE POTENCIA
07680	EV VAPORE 230/50 CON REG. T.C.	STEAM SOLENOID VALVE 230/50 WITH REG. T.C.	ELECTROVANNE VAPEUR 230/50 AVEC REG. T.C.	DAMPFMAGNETVENTIL 230/50 MIT REG.T.C.	ELECTROVALVULA VAPOR 230/50 CON REG. T.C.
07712	BRACCIO A MOLLA	SPRING ARM	BRAS RESSORT	PEITSCHE KABELHALTER FÜR BÜGELEISEN	FLEJE CABLE PLANCHA
07769	CENTR. LIVELLO STIRO DE LUXE	LEVEL SWITCHBOARD (STIRO DE LUXE)	TABLEAU DE COTROLE NIVEAU STIRO DE LUXE	NIVEAUSTEUERGEHŽUSE STIRO DE LUXE	CENTRALITA NIVEL STIRO DE LUXE
07807	TERMOSTATO 120ø FASTON 6,3X0,8IN LINEA ORRZ.ATTACCO FL.2FORI	THERMOSTAT 120ø FASTON 6,3X0,8	THERMOSTAT 120ø FASTON 6,3X0,8	THERMOSTAT 120ø FASTON 6,3X0,8	TERMOSTATO 120ø FASTON 6,3X0,8
08051	TELA REGGINDUMENTI ASIMMETRICA	ASYMMETRICAL CLOTH FOR GARMENT TRAY	HOUSSE BERCEAU COURBÉ	ASYMMETRISCHER BEZUG FÜR AUFFANGRAHME	FUNDA ASYMMETRICA DE BANDEJA PARA PRENDAS
08059	CONTATTORE 9A 230VAC 50/60 HZ.	CONTACTOR 9A 230VAC 50/60 HZ.	CONTACTEUR 9A 230VAC 50/60 HZ.	SCHTUZSCHALTER 9A 230VAC 50/60 HZ.	CONTACTOR 9A 230VAC 50/60 HZ.
08180	TELA REGGINDUMENTI ASIMMETRICA - 130	ASYMMETRICAL CLOTH FOR GARMENT TRAY - 130	HOUSSE BERCEAU COURBÉ - 130	ASYMMETRISCHER BEZUG FÜR AUFFANGRAHME - 130	FUNDA ASYMMETRICA DE BANDEJA PARA PRENDAS - 130

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
08194	CORPO PISTOLA 1-2 PULSANTI	BODY FOR 1-2 BUTTONS GUN	CORPS POUR PISTOLET 1-2 POUSSOIRS	KÖRPER FÜR PISTOLE 1-2 TASTEN	CUERPO PISTOLA CON 1-2 PULSADORES
08208	EV. VAPORE TIPO 3-V230-50/60HZ	STEAM SOLENOID VALVE TYPE 3-V230-50/60HZ	ELECTROVANNE VAPEUR TYPE 3-V230-50/60HZ	DAMPFVENTIL TYPE 3-V230-50/60HZ	ELECTROVALVULA VAPOR TIPO 3-V230-50/60HZ
08208/1	BOBINA EV. TIPO 3	COIL FOR VALVE TYPE 3	BOBINE X VANNE TYPE 3	SPULE FÜR VENTIL TYPE 3	BOBINA VALVULA TIPO 3
08372	NUCLEO MOBILE COMPL. X EV. TIPO 3	PIN + GASKET + SPRING FOR VALVE TYPE 3	EPINGLE + JOINT + RESSORT POUR VANNE TYPE 3	NADEL + DICHTUNG + FEDER FÜR VENTIL TYPE 3	NUCLEO + JUNTA + MUELLE PARA VALVULA TIPO 3
08434	SONDA LIVELLO (ST100)	PROBE FOR LEVEL (ST100)	SONDE DE NIVEAU (ST100)	NIVEAU SONDE (ST100)	SONDA PARA NIVEL (ST100)
12322	MOLLA FILO 1,20 DE11 LL140-793	SPRING THREAD 1,20 DE11 LL140-793	RESSORT FIL 1,2 DE11 LL140-793	DRAHTFEDER 1,20 DE11 LL140.793	MUELLE HILO 1,2 DE11 LL140.793
20281	GR.PEDALIERA SILVER SOFFIANTE	SUPPLEMENTARY 2 PEDALS ON THE OPPOSITE SIDE (BLOW-VACUUM)	GROUPE SUPPLEMENTAIRE PEDALES ASP/SOUFF. POUR SILVER	2 ZUSAETZLICHE PEDALE SILVER	GRUPO DE DOS PEDALES PARA ASPIRAR Y SOPLAR
20592	BRACCIO+FORMA F3R X GENUS	SWING ARM WITH HEATED SLEEVE BUCK	BRAS ET JEANNETTE REPASSAGE MANCHES CHAUFFEE	BÜGELARMHALTER MIT BEHEIZTER ÄRMELBÜGELFORM F3R	BRAZO Y FORMA F3R
20593	BRACCIO+FORMA F3 X TARGET	SWINGING ARM WITH SLEEVE SHAPE	BRAS ET JEANNETTE REPASSAGE MANCHES	BÜGELARM MIT F3 BÜGELFORM	BRAZO Y FORMA F3
20668	BRACCIO+FORMA F6+SERBAT.XCLAS.	SWINGING ARM + SLEEVE SHAPE F6+TANK FOR CLASSIC	BRAS AVEC JEANNETTE F6 + RE-SERVOIR POUR CLASSIC	BÜGELARM+DETACHIERFORM F6+ BEHÄLTER FÜR CLASSIC	BRAZO Y FORMA F6 + DEPOSITO PARACLASSIC
54257	MOLLA LUNGA PER TELO	SPRING FOR CLOTH	RESSORT POUR HOUSSE	FEDER FÜR BEZUG	MUELLE POR FUNDA
54258	MOLLA CORTA PER TELO	SPRING FOR CLOTH	RESSORT POUR HOUSSE	FEDER FÜR BEZUG	MUELLE POR FUNDA
56353	GAMBA POGGIAFERRO GIREVOLE	HOVERHEAD SUPPORT	PIED POUR REPOSE FER PIVOTANT	BÜGELEISENABLAGEBEIN	PIE DE SOPORTE PLANCHA MOVIBLE
59151	EL FORMA W200 V230 F3	ELEMENT W 200 FOR SHAPE F 3	RESISTANCE W200 xJEANNETTE F 3	HEIZWIDERSTAND W 200 - F3	RESISTENCIA W 200 F 3
59921	MORSETTIERA FEMMINA	FEMALE TERMINAL	PLAQUE · BORNES RAINURE	KLEMMENBRETT (DOSE)	TABLERO DE BORNES HEMBRA
59924	MORSETTIERA MASCHIO	MALE TERMINAL	PLAQUE · BORNES LANGUETTE	KLEMMENBRETT (STECKER)	TABLERO DE BORNES MACHO
60257	VALVOLA SIC.3/8"	SAFETY VALVE 3/8"	SOUPAPE DE SêRET 3/8"	SICHERHEITSVENTIL 3/8"	VALVULA DE SEGURIDAD 3/8"
60688	PLAFONIERA STANDARD 1X36	LAMP 1X36	LAMPE AU NEON 1X36	LAMPE	LAMPARA 1X36
63820	RETINA COPERTURA F6 INOX	F 6 PUNCHED PLATE & METAL MESH	GRILLE POUR BRAS	NETZ FÜR F6	ENREJADO COBERTURA FORMA F6